INSTRUCCIONES DE REMANUFACTURACION DEL CARTUCHO

HP® LASERJET 2600

CARTUCHO DE TÓNER HP® LASERJET 2600

www.uninetimaging.com

© 2010 UniNet Imaging Inc. Todos los nombres y diseños de Marcas Registradas son propiedad de sus respectivos dueños. La marca de los productos mencionados tiene la intención de mostrar únicamente la compatibilidad. UniNet Imaging no garantiza la información descargada. La venta, reproducción o distribución sin autorización de este artículo está prohibida. Para soporte adicional contacte techsupport@uninetimaging.com.

REMANUFACTURANDO LOS CARTUCHOS DE COLOR Y NEGRO DE LA HP LASERJET 2600

Por el equipo técnico de UniNet

Introducidas al mercado por primera vez en mayo del 2005, la serie de impresoras laser a color HP 2600 están basadas en un motor con capacidad de impresión de 8 ppm, a 600 DPI (2,400 DPI con RET). Los cartuchos de esta máquina consisten en una cavidad de tóner, cilindro y cavidad de desperdicio. Al igual que la CLJ 4600, estas máquinas utilizan un sistema en-línea, o de un solo paso. Los cuatro cartuchos están colocados uno arriba del otro y cada color desarrolla su imagen propia la cual es transferida al papel por la cinta de transferencia. Este tipo de sistema es más rápido y permite tener impresiones de mayor calidad.

Este es uno de los primeros cartuchos donde HP/Canon realmente han trabajado en un diseño de cartucho de tóner muy complejo para remanufacturar. La cavidad de desperdicio (que consiste en la cavidad de desperdicio, cilindro OPC, PCR, cuchillas recuperadora y limpiadora) esta soldada con plástico/ pegada. Los bujes del eje del cilindro están pegados permanentemente a la cavidad de desperdicio. La única manera de llegar a la cavidad de desperdicio es rompiendo el cartucho, o cortando el engranaje guía del cilindro con una sierra. Contamos con nuevos cilindros disponibles con engranaje especial, así como cavidades de desperdicio nuevas y estas incluyen: La cavidad, nuevos bujes/ejes del cilindro removibles, sellos de esponja, contactos eléctricos, y soportes del PCR. El kit también contiene los tornillos, resortes, y pernos de plástico que se requieren para reensamblar el cartucho.

Si desea volver a utilizar la cavidad de desperdicio, deberá cortar el cilindro. Este procedimiento lo explicamos posteriormente. La cavidad de desperdicio de estos cartuchos es muy pequeña. El tóner de aftermarket tiene que ser muy eficiente para prevenir escurrimientos debido a un desbordamiento del tóner de desperdicio.

Los chips en estos cartuchos son los mismos que la mayoría de los otros cartuchos HP a color. El chip no necesita ser cambiado para que el cartucho funcione. Los circuitos de detección de tóner bajo se deshabilitará, pero después de que el usuario presione el botón “SELECT” (SELECCIÓN), el cartucho funcionará. En la pantalla usted verá alternadamente “READY” (LISTO) e “Insumo no autorizado en uso.”

IMPRESORAS BASADAS EN EL MOTOR 2600

HP Color LaserJet 1600
HP Color LaserJet 2600n
HP Color LaserJet 2605dn
HP Color LaserJet 2605dtn
HP Color LaserJet CM1015 MFP
HP Color LaserJet CM1017 MFP

CARTUCHOS USADOS EN ESTAS MAQUINAS

Q6000A (Negro)	**2,500 páginas al 5%**	**USD$106.00 Lista***
Q6001A (Cian)	**2,000 páginas al 5%**	**USD$115.00 Lista***
Q6003A (Magenta)	**2,000 páginas al 5%**	**USD$115.00 Lista***
Q6002A (Amarillo)	**2,000 páginas al 5%**	**USD$115.00 Lista***

***Precios en Dólares Americanos.**

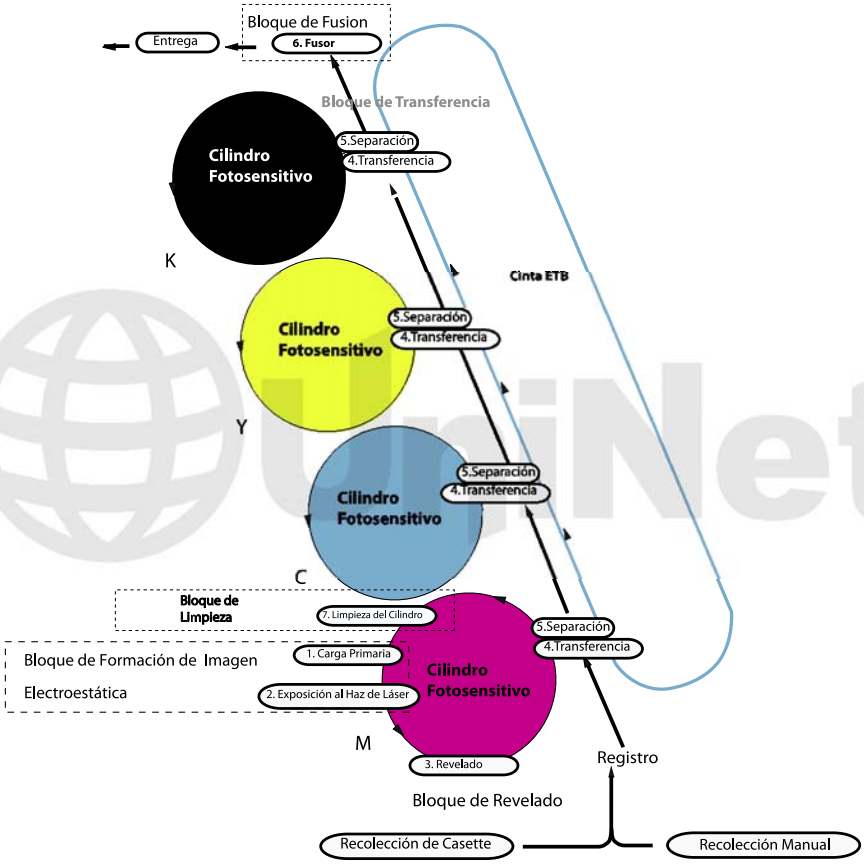
Como podrá ver en la lista de precios basada en abril del 2008, estos cartuchos resultan ser muy rentables para remanufacturar. Con la excepción del cartucho de la CLJ 1600, el cual nuevo tiene una capacidad de impresión de 1,000 páginas realmente es más barato comprar una impresora nueva que comprar un juego de cartuchos completos.

La cinta de transferencia de la imagen, o ETB como la llama HP, no es una parte reemplazable por el usuario. Está diseñada de manera que un técnico la tenga que reemplazar. Buscamos en el manual de servicio y en la página Web de HP pero no pudimos encontrar ninguna referencia del ciclo de vida de estas cintas.

El funcionamiento básico de estos cartuchos es similar a los de las series 4600/3500, pero HP ha logrado algunos avances, debido a esto incluimos la teoría del cartucho aquí. Si está familiarizado con la teoría del cartucho de la HP 4600 o de la HP 3500, se percatará que hay menos partes y el proceso de impresión es más sencillo.

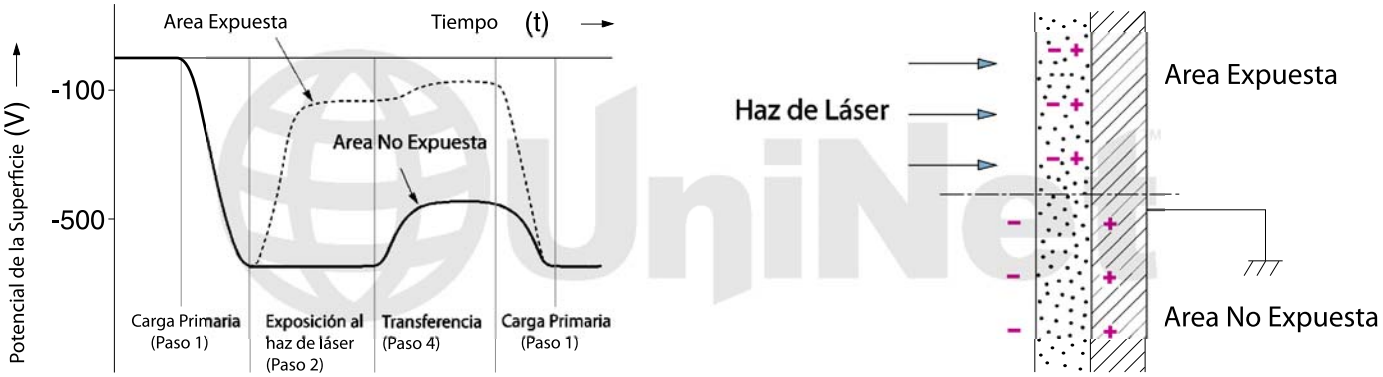
UniNet
www.uninetimaging.com

© 2010 UniNet Imaging Inc. Todos los nombres y diseños de Marcas Registradas son propiedad de sus respectivos dueños. La marca de los productos mencionados tiene la intención de mostrar únicamente la compatibilidad. UniNet Imaging no garantiza la información descargada. La venta, reproducción o distribución sin autorización de este artículo está prohibida. Para soporte adicional contacte techsupport@uninetimaging.com.



TEORÍA DE IMPRESIÓN A COLOR HP 2600

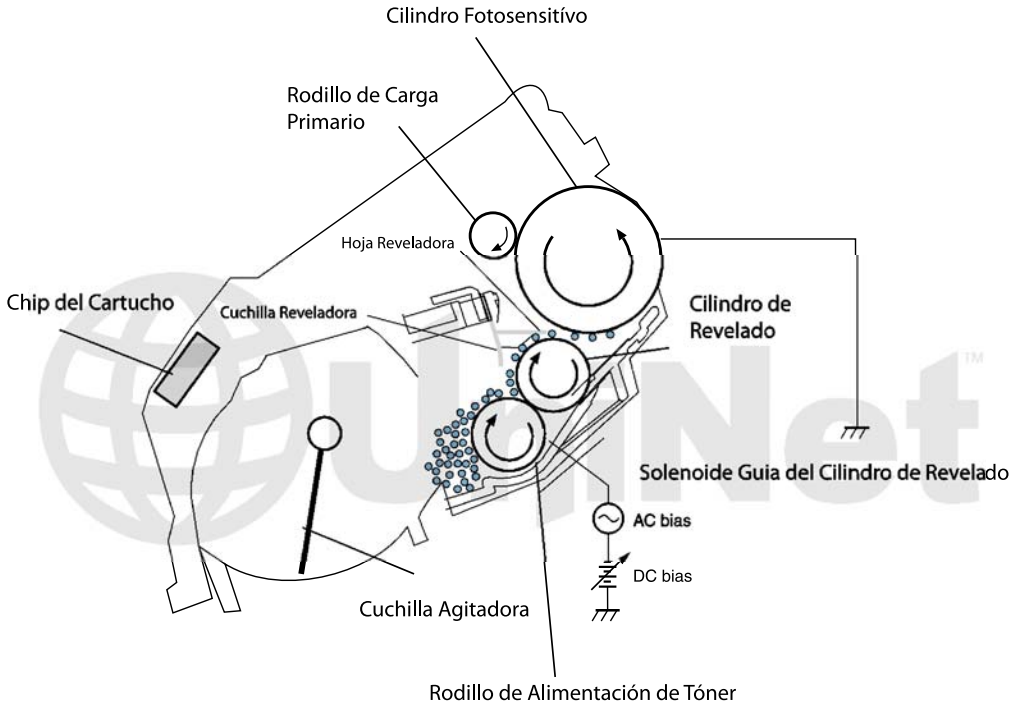
El proceso de impresión del cartucho de tóner a color sucede en una cantidad de pasos o etapas. Para el propósito de este artículo le llamaremos etapas. El diagrama arriba muestra el diseño básico del cartucho y la manera en la que se relacionan los cartuchos y la impresora. En la **primera etapa**, el rodillo de carga primaria PCR aplica una carga negativa de corriente continua uniforme en la superficie del cilindro OPC. El nivel de este bias negativo de CC es controlado por el ajuste de intensidad de la impresora.



En la **segunda etapa**, el haz del láser es disparado sobre un espejo rotativo (llamado escáner). En la medida de la rotación de tal espejo el haz es reflejado hacia un conjunto de lentes focalizadores. El haz llega hasta la superficie del cilindro y reduce la carga negativa dejando una imagen latente escrita sobre el cilindro. Las áreas del cilindro donde el haz de láser no llegó retendrán una carga negativa mayor. Cada cartucho cuenta con sus propias unidades de láser y escáner.

www.uninetimaging.com

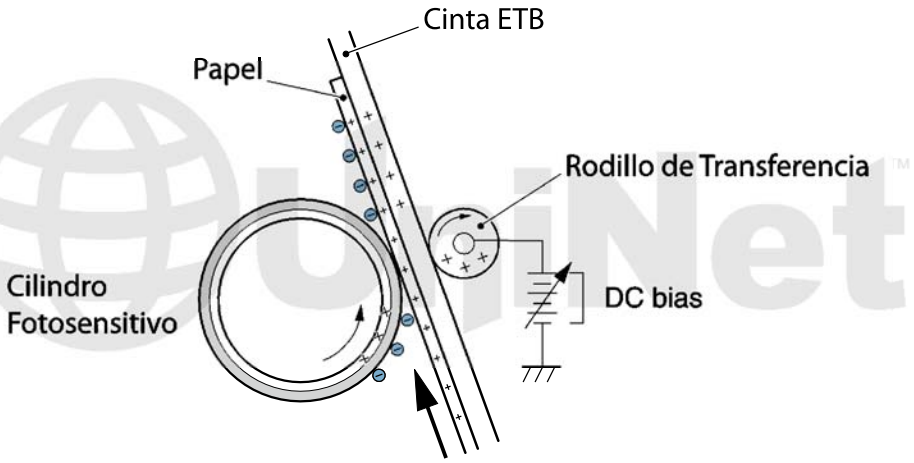
© 2010 UniNet Imaging Inc. Todos los nombres y diseños de Marcas Registradas son propiedad de sus respectivos dueños. La marca de los productos mencionados tiene la intención de mostrar únicamente la compatibilidad. UniNet Imaging no garantiza la información descargada. La venta, reproducción o distribución sin autorización de este artículo está prohibida. Para soporte adicional contacte techsupport@uninetimaging.com.



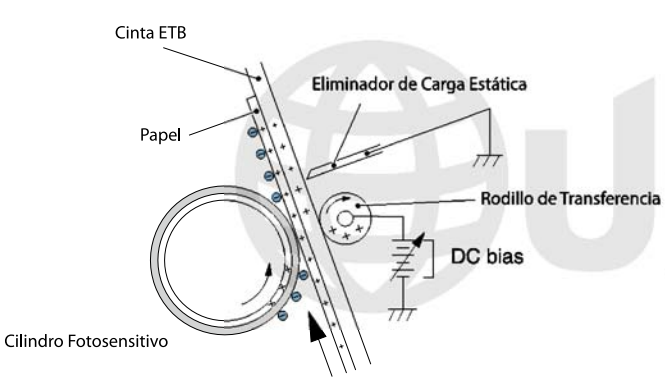
La **tercera etapa** o de revelado es cuando el tóner es revelado en el cilindro por la sección de revelado (o cámara de suministro), la cual contiene partículas de tóner. El proceso de revelado está formado por dos etapas: La carga de tóner y el revelado en sí. En la etapa de carga de tóner, la cuchilla agitadora gira dentro de la cavidad; mientras está girando, la fricción causa un potencial negativo que revela el tóner. Asimismo, un rodillo de alimentación de esponja lleva el tóner al rodillo revelador y coloca una carga negativa en el tóner; estas dos cargas ayudan a asegurar una carga uniforme en el tóner. Una vez que el tóner esta apropiadamente cargado, el tóner cubrirá el rodillo revelador; el tóner se queda y es atraído al rodillo revelador por otro voltaje DC Bias negativo. Este voltaje es controlado por la función que establece la intensidad de la impresora y causa que más o menos tóner sea atraído por el rodillo revelador. Esto en respuesta incrementará o decrecerá la densidad de la impresión. El rodillo revelador también tiene un voltaje AC Bias colocado en este el cual hace que el tóner brinque del rodillo revelador al cilindro más fácilmente. La cantidad de tóner en el rodillo revelador es controlada por la cuchilla dosificadora, la cual usa presión para mantener una cantidad de tóner constante en el rodillo. Añadida a la cuchilla dosificadora esta lo que llamamos hoja reveladora; esta hoja mejora la calidad de impresión, y ayuda a prevenir la dispersión del tóner.

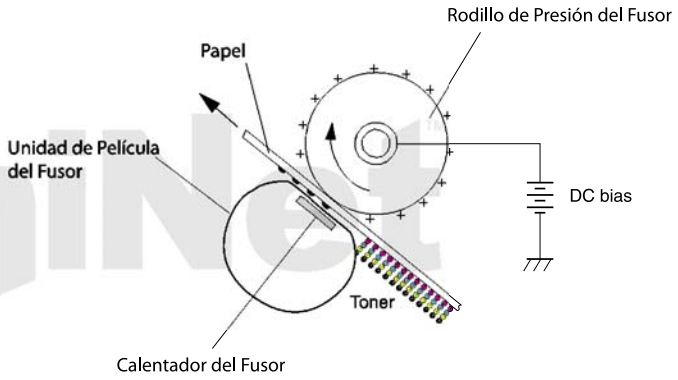
En la medida en que las áreas expuestas al láser del cilindro OPC se aproximan al rodillo revelador, las partículas de tóner son atraídas a la superficie del rodillo debido al potencial de los voltajes opuestos del tóner y las áreas expuestas del cilindro OPC.

© 2010 UniNet Imaging Inc. Todos los nombres y diseños de Marcas Registradas son propiedad de sus respectivos dueños. La marca de los productos mencionados tiene la intención de mostrar únicamente la compatibilidad. UniNet Imaging no garantiza la información descargada. La venta, reproducción o distribución sin autorización de este artículo está prohibida. Para soporte adicional contacte techsupport@uninetimaging.com.



La **cuarta etapa** es la etapa de transferencia. Aquí es donde existe una diferencia enorme con las impresoras monocromáticas. El primer paso en la etapa de transferencia es cuando el rodillo de transferencia (el cual está ubicado en el lado opuesto del cilindro OPC) coloca una carga DC Bias positiva en la parte posterior de la ETB o cinta de transferencia. Cada cartucho de tóner tiene su propio rodillo de transferencia. Al mismo tiempo, el papel se está moviendo entre el cilindro OPC y la ETB. Mientras la ETB pasa por el rodillo de transferencia, recoge una carga positiva, y arroja el tóner negativamente cargado del cilindro al papel. Este proceso es repetido con cada color de cartucho. Mientras el tóner es colocado en el papel, la carga positiva en el papel se debilita en la medida que el papel pasa por cada cartucho. Por esta razón, la carga es incrementada en el rodillo de transferencia para cada color sucesivo.





El papel se separa de la cinta ETB cuando la cinta alcanza la parte superior de su camino y regresa para comenzar el proceso de nuevo, la carga estática en la parte posterior del papel se elimina con el eliminador de carga estática. Esto ayuda a estabilizar la alimentación del papel, y también previene manchas de tóner (puntos) en condiciones de temperatura y humedad baja.

En la **quinta etapa**, la imagen es fusionada en el papel por medio del ensamble de fusión. El ensamble de fusión está comprendido del ensamble de calentamiento superior y del rodillo de presión inferior. Este rodillo presiona la hoja en el ensamble superior de calentamiento el cual derrite el tóner en el papel, este ensamble de calentamiento consiste en una manga o camisa flexible con una bobina de cerámica en su interior. Este tipo de fusor resulta en fusión al “instante” con muy poco o nada de tiempo de espera y un menor consumo de energía.

© 2010 UniNet Imaging Inc. Todos los nombres y diseños de Marcas Registradas son propiedad de sus respectivos dueños. La marca de los productos mencionados tiene la intención de mostrar únicamente la compatibilidad. UniNet Imaging no garantiza la información descargada. La venta, reproducción o distribución sin autorización de este artículo está prohibida. Para soporte adicional contacte techsupport@uninetimaging.com.

LIMPIEZA DEL CLINDRO OPC

El cilindro es limpiado después de que la imagen es transferida al papel por la cuchilla limpiadora. Esta parte es estándar; la cuchilla limpiadora elimina el tóner del cilindro, y la cuchilla recuperadora lo guía en la cámara de desperdicio. Estos cartuchos no utilizan una placa de transferencia para mover el tóner de desperdicio a la parte posterior del cartucho.

CALIBRACION DE LA IMPRESORA

La impresora se calibrará cada vez que es encendida, también cuando un cartucho nuevo es instalado, después de 48 horas de estar funcionando, y en intervalos de 150 páginas. La calibración consiste en un bloque sólido y a medio tono de cada color que se imprime en la ETB. Mientras las áreas impresas alcanzan la parte superior de la cinta, un sensor las detectará, medirá la densidad, y ajustara la impresora. Todos los tiempos de calibración pueden ser controlados por el usuario. También hay calibraciones físicas del tren de engranaje y de diversos rodillos.

DETECCION DE NIVEL DE TONER BAJO

La última cuestión que necesita ser discutida antes de comenzar con la remanufacturación, es el nivel de detección de tóner. Las impresoras 2600 determinan el ciclo de vida del cartucho por medio de diversas maneras. Cuenta el número de rotaciones del cilindro OPC, y el nivel de tóner existente. La cantidad de tóner esta también determinada por un sensor óptico que lee a través de un juego de lentes de plástico transparente montados en la cavidad de suministro. Cada una de estas medidas se escribe en el chip.

Las páginas de prueba, problemática del cartucho así como problemas menores de la impresora serán cubiertos al final de este artículo.

HERRAMIENTAS REQUERIDAS

1. Cortador cónico o circular ,2mm o .078” o tornillo para madera 14-13
2. Taladro, 2.5mm (para extracción del perno metálico)
3. Pinzas (de punta y de agarre)
4. Sierra para metales (para cortas el cilindro OPC)
5. Gancho (angulado y derecho)
6. Desarmador Phillips
7. Desarmador plano (pequeño y tamaño estándar)
8. Cuchilla X-Acto Knife (para cortar las lengüetas de plástico)
9. Herramienta de separación (para remover la cuchilla dosificadora y ensamblarla)
10. Cemento plástico (para instalación del smartchip)
11. Martillo pequeño (para la inserción del perno de plástico)
12. Soldadora o taladro (opcional, para alternar el llenado de tóner y el ensamble del sello del cartucho solamente)

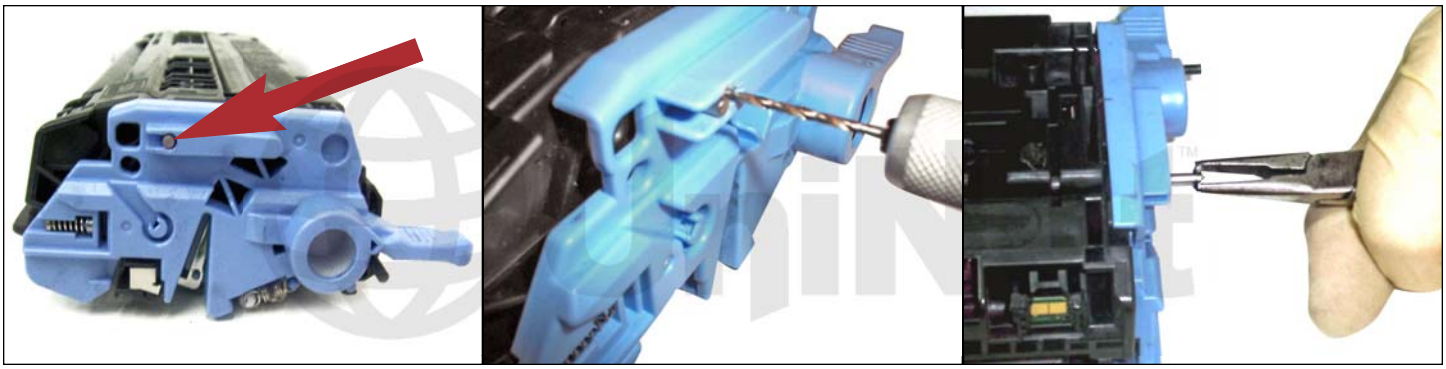
INSUMOS REQUERIDOS

1. Tóner negro (2,500 páginas)
2. Tóner cian (2,000 páginas)
3. Tóner magenta (2,000 páginas)
4. Tóner amarillo (2,000 páginas)
5. Smartchip negro (2,500 páginas)
6. Smartchip cian (2,000 páginas)
7. Smartchip magenta (2,000 páginas)
8. Smartchip amarillo (2,000 páginas)
9. Cilindro para uso en la HP 2600 EP307 con engranaje especial (para reemplazar el cilindro)
10. Solución de cobertura de la manga del rodillo revelador
11. Cinta adhesiva o sello adhesivo del tapón de llenado (requerido para llenar y sellar el tóner)

INSUMOS OPCIONALES

1. Cuchilla dosificadora
2. Cuchilla limpiadora
3. Adhesivo Quickseal™ (recomendado para en el ensamble del sello alternativo)

© 2010 UniNet Imaging Inc. Todos los nombres y diseños de Marcas Registradas son propiedad de sus respectivos dueños. La marca de los productos mencionados tiene la intención de mostrar únicamente la compatibilidad. UniNet Imaging no garantiza la información descargada. La venta, reproducción o distribución sin autorización de este artículo está prohibida. Para soporte adicional contacte techsupport@uninetimaging.com.



DESARMADO DEL CARTUCHO: REMOCION DEL PERNO METALICO

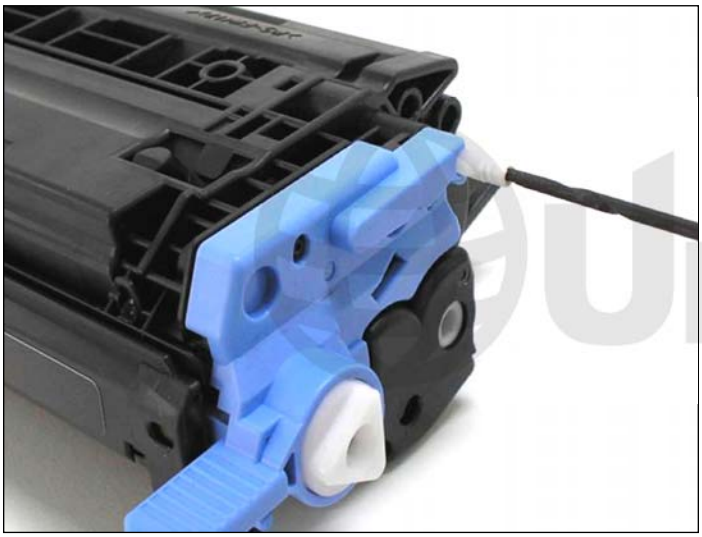
1. Localice el perno metálico en el lado de contacto del cartucho. Taladre un agujero (2.5mm x 3mm de profundidad) encima de este para poder extraerlo con las pinzas de punta. Cuidadosamente jale el perno hacia afuera, maniobrado con las pinzas. No fuerce el perno, ya que esto podría dañar el interior de las placas de contacto. Las consecuencias están explicadas en el paso 10.

REMOCION DEL PERNO DE PLASTICO

2. Use un cortador cónico o circular de 2mm (.078") (mostrado) o un tornillo de madera 14-13 para este procedimiento. Localice el agujero del perno de plástico blanco superior en el lado sin contacto del cartucho. Enrosque tres o cuatro veces para que la herramienta se ancle firmemente en el agujero.

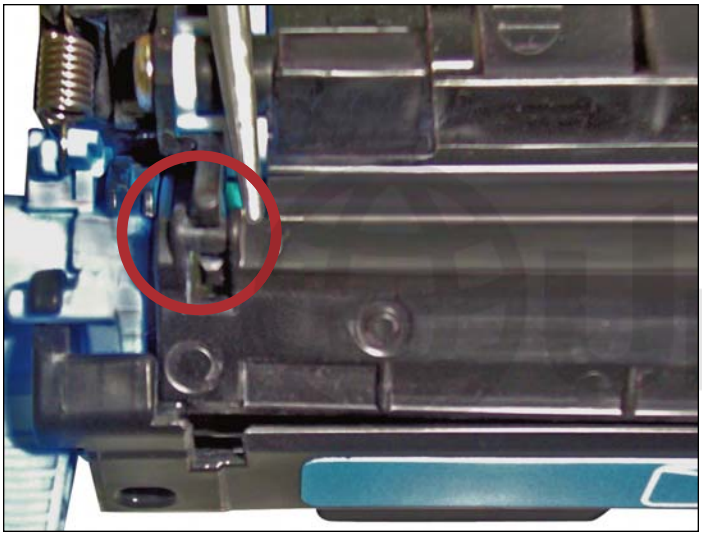
www.uninetimaging.com

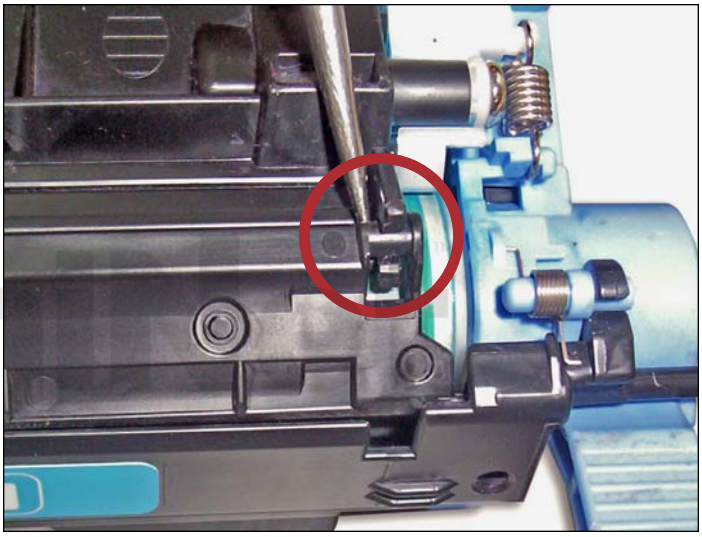
© 2010 UniNet Imaging Inc. Todos los nombres y diseños de Marcas Registradas son propiedad de sus respectivos dueños. La marca de los productos mencionados tiene la intención de mostrar únicamente la compatibilidad. UniNet Imaging no garantiza la información descargada. La venta, reproducción o distribución sin autorización de este artículo está prohibida. Para soporte adicional contacte techsupport@uninetimaging.com.



3. Hale el perno derecho para desalojarlo del cartucho.

4. Perno extraído.

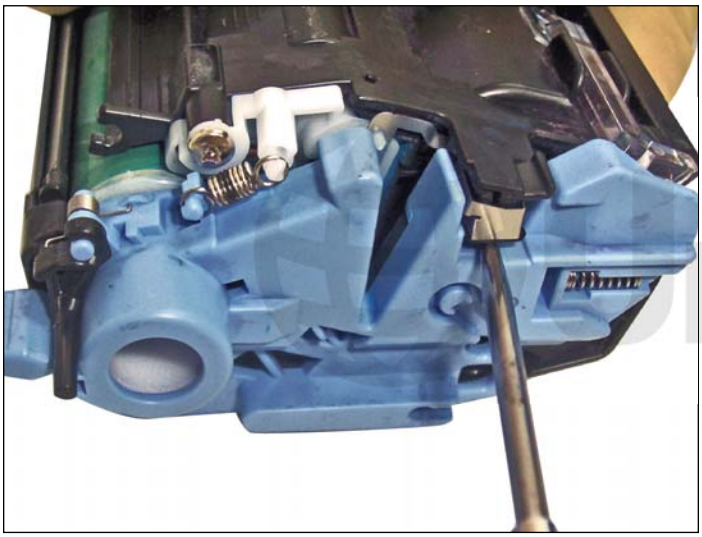




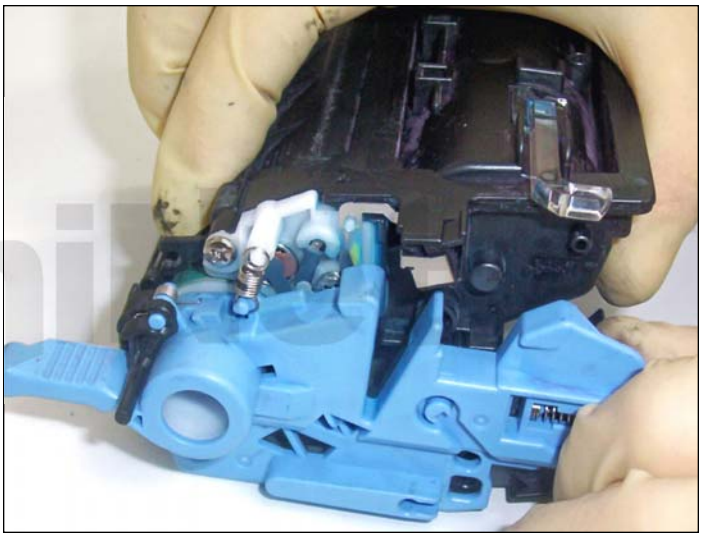
5. Utilice una punta o desarmador pequeño, y hale las bisagras de la puerta del cilindro OPC de la parte superior del cartucho como se muestra.

www.uninetimaging.com

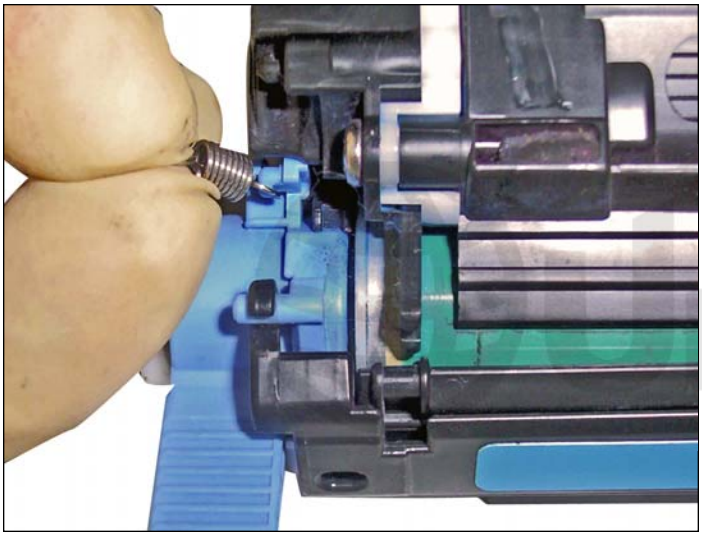
© 2010 UniNet Imaging Inc. Todos los nombres y diseños de Marcas Registradas son propiedad de sus respectivos dueños. La marca de los productos mencionados tiene la intención de mostrar únicamente la compatibilidad. UniNet Imaging no garantiza la información descargada. La venta, reproducción o distribución sin autorización de este artículo está prohibida. Para soporte adicional contacte techsupport@uninetimaging.com.

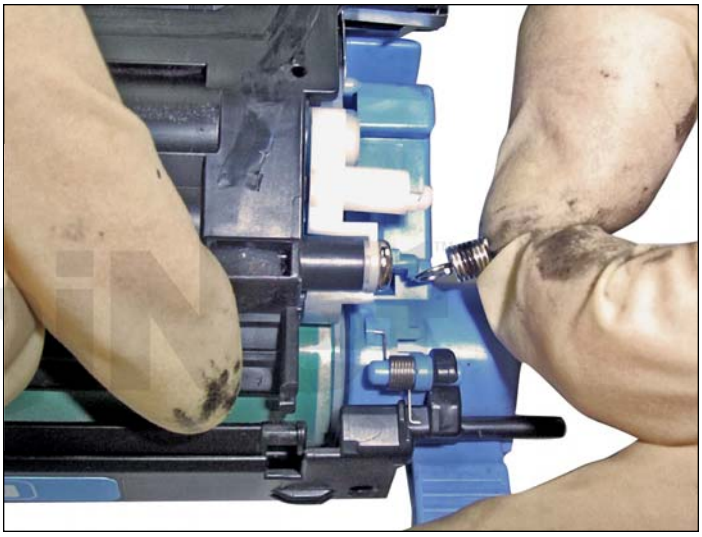


6. Inserte un desarmador plano entre las dos secciones del cartucho para mantenerlas apartadas para su posterior separación.



7. Separe las secciones lo suficiente para tomarlas con las manos.

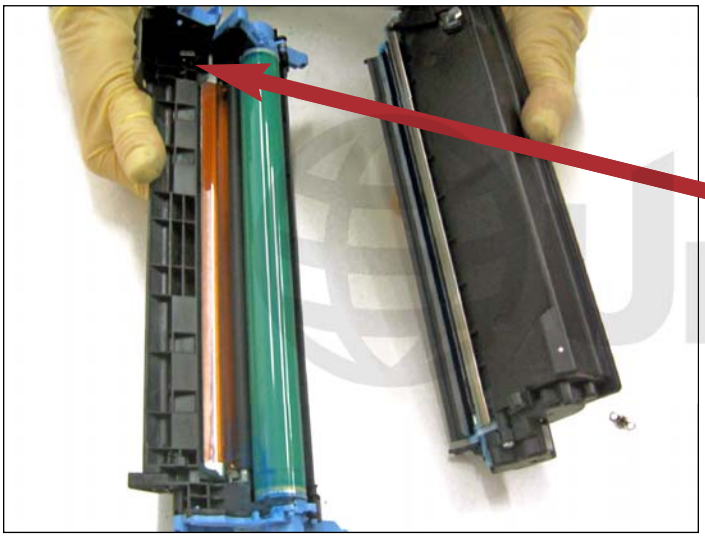




8. Cuidadosamente remueva los resortes de tensión de las lengüetas de ambos lados del cartucho. Las lengüetas de los resortes son muy frágiles. **NOTA**: Recuerde la posición de ambos resortes para reensamblarlos. ¡Su tamaño es diferente! El resorte del lado derecho que está marcado con una raya negra es más pequeño y tiene más tensión que el resorte del lado izquierdo.

UniNet
www.uninetimaging.com

© 2010 UniNet Imaging Inc. Todos los nombres y diseños de Marcas Registradas son propiedad de sus respectivos dueños. La marca de los productos mencionados tiene la intención de mostrar únicamente la compatibilidad. UniNet Imaging no garantiza la información descargada. La venta, reproducción o distribución sin autorización de este artículo está prohibida. Para soporte adicional contacte techsupport@uninetimaging.com.



9. Ya que los resortes han sido removidos, cuidadosamente separe las dos secciones del cartucho.

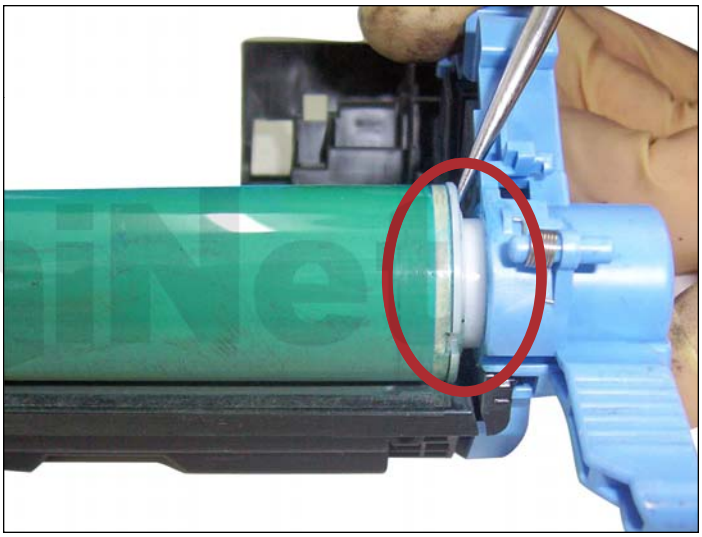
10. Ahora podemos ver los contactos eléctricos internos donde el perno metálico fue removido en el paso 2. Cualquier fuerza de mas al remover este perno puede deformar el contacto metálico, haciéndolo inutilizable.

11. Desenganche la puerta de la lengüeta de soporte en ambos lados de la unidad de cilindro.

www.uninetimaging.com

© 2010 UniNet Imaging Inc. Todos los nombres y diseños de Marcas Registradas son propiedad de sus respectivos dueños. La marca de los productos mencionados tiene la intención de mostrar únicamente la compatibilidad. UniNet Imaging no garantiza la información descargada. La venta, reproducción o distribución sin autorización de este artículo está prohibida. Para soporte adicional contacte techsupport@uninetimaging.com.

12. Puerta del cilindro completamente removida.

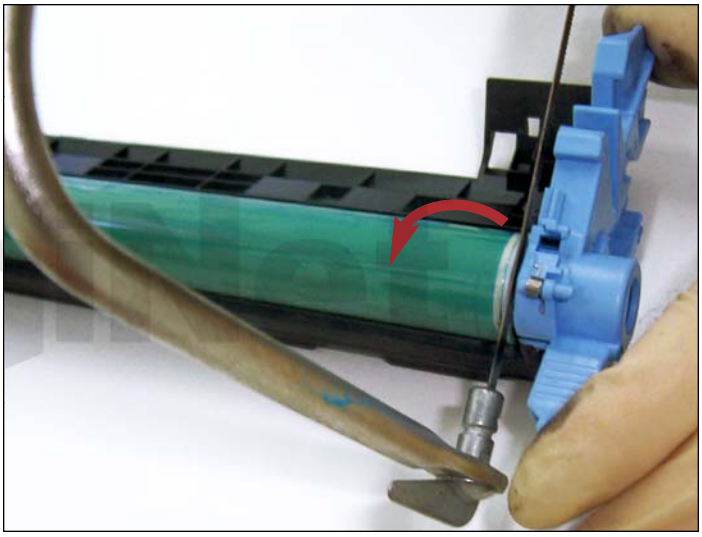


DESARMADO DEL CILINDRO: REMOCION DEL OPC

13. Para remover el cilindro y acceder a los componentes internos de abajo, necesitaremos cortar y remover el eje de plástico blanco (circulo) del eje azul del buje de la cubierta lateral/ tapa mostrada- se requiere una sierra para metales para llevar a cabo este procedimiento.

Primero, use una punta o desarmador plano pequeño para hacer una separación entre el OPC y la cubierta del eje azul como se muestra. La separación debe ser lo suficientemente ancha para ver a través del eje blanco, y evitar cualquier daño no deseado a la cubierta lateral.

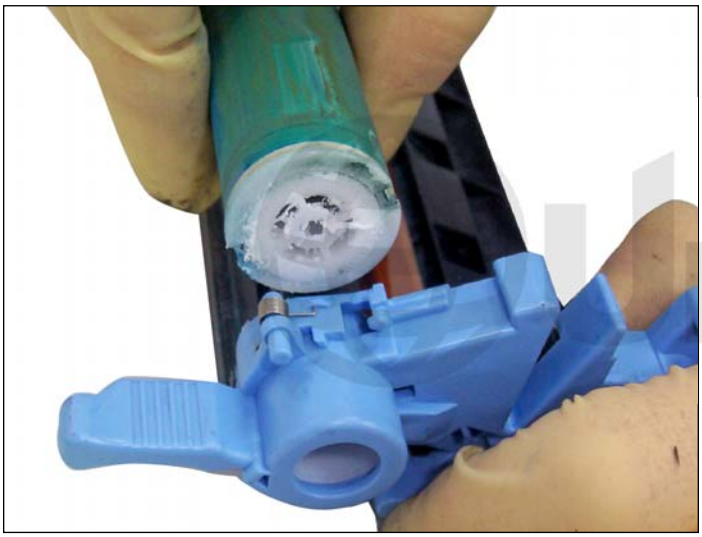
14. Cuidadosamente corte el eje de plástico blanco y deténgase cuando llegue a la mitad. No cerruche completamente.



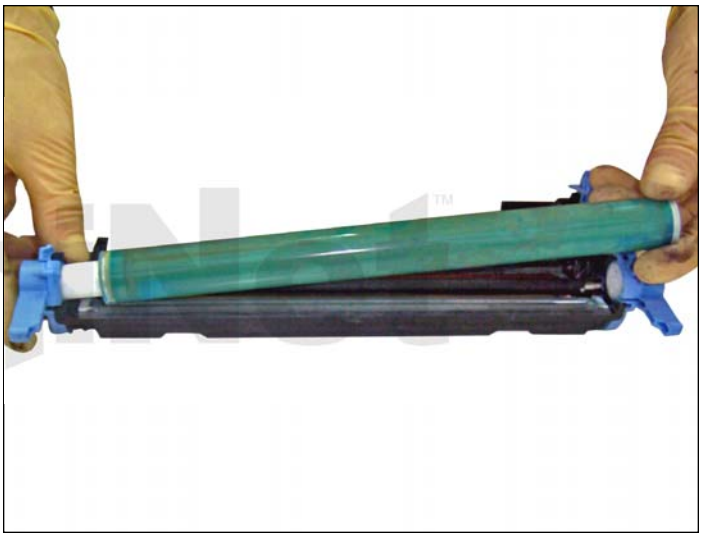
15. Gire el cilindro 90º en la dirección mostrada y continúe cortando hasta que el eje alcance su punto de quiebre. Esto evitara que la sierra llegue muy lejos y dañe otros componentes más abajo. **NOTA**: No gire el cilindro hacia el lado opuesto, hacerlo deformara la cuchilla limpiadora que está debajo de este.

www.uninetimaging.com

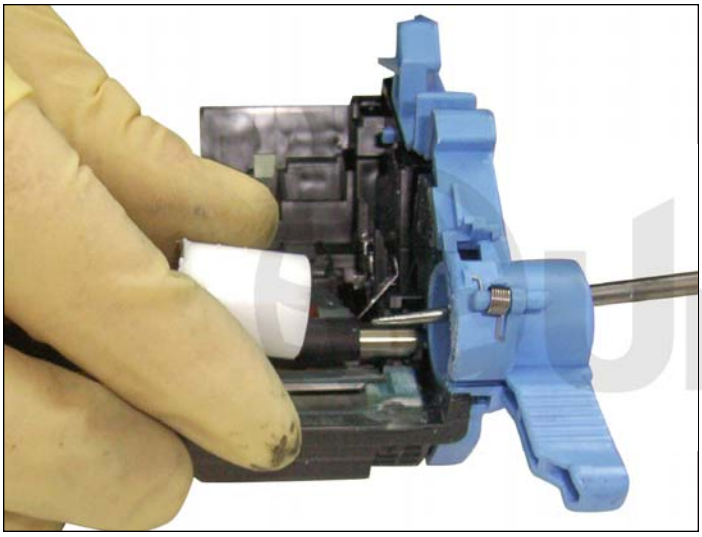
© 2010 UniNet Imaging Inc. Todos los nombres y diseños de Marcas Registradas son propiedad de sus respectivos dueños. La marca de los productos mencionados tiene la intención de mostrar únicamente la compatibilidad. UniNet Imaging no garantiza la información descargada. La venta, reproducción o distribución sin autorización de este artículo está prohibida. Para soporte adicional contacte techsupport@uninetimaging.com.



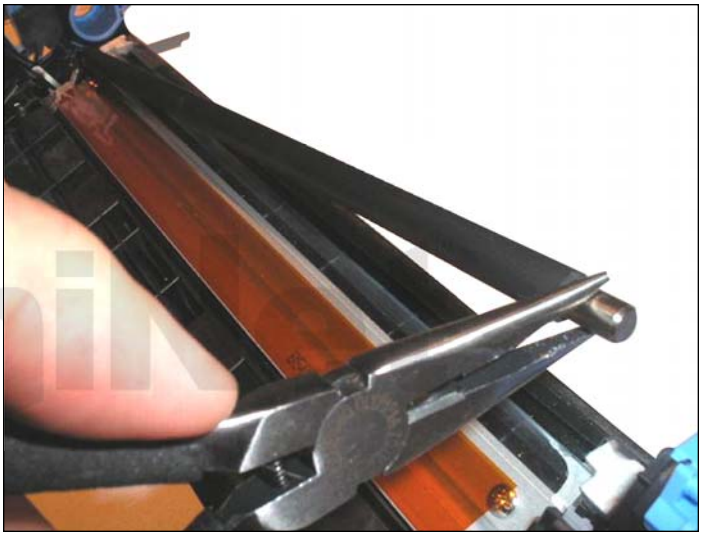
16. Ahora puede remover el OPC.



17. Cuidadosamente levante el OPC y deslícelo de la manera mostrada.



18. Empuje el eje restante a través de la cubierta lateral.



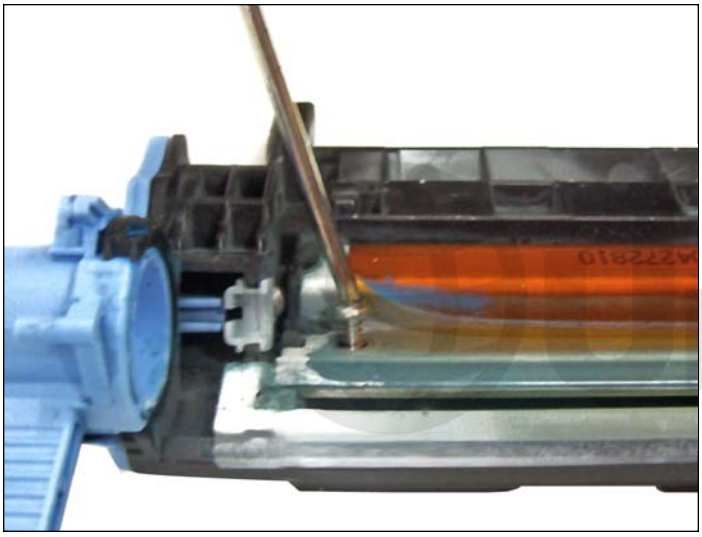
19. Usando un par de pinzas de punta, gentilmente levante el PCR de un lado.

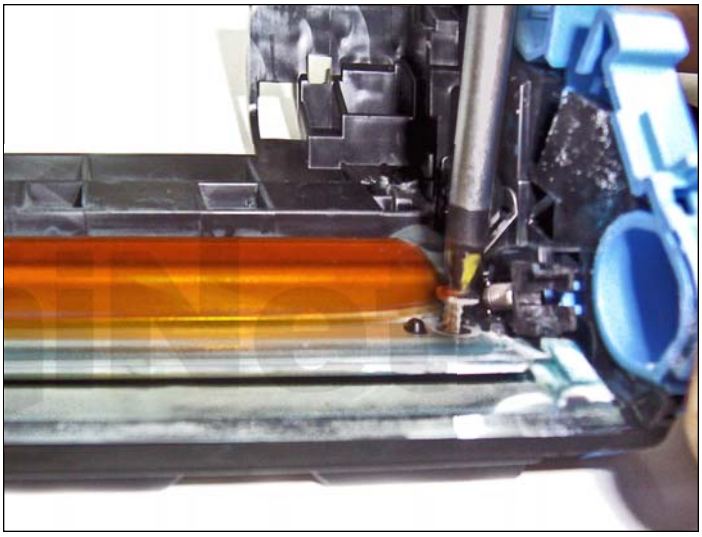
www.uninetimaging.com

© 2010 UniNet Imaging Inc. Todos los nombres y diseños de Marcas Registradas son propiedad de sus respectivos dueños. La marca de los productos mencionados tiene la intención de mostrar únicamente la compatibilidad. UniNet Imaging no garantiza la información descargada. La venta, reproducción o distribución sin autorización de este artículo está prohibida. Para soporte adicional contacte techsupport@uninetimaging.com.

20. Deslícelo hacia afuera de la manera mostrada.

21. En caso de contaminación, límpielo con un poco de agua y jabón suave, use un trapo para secar.



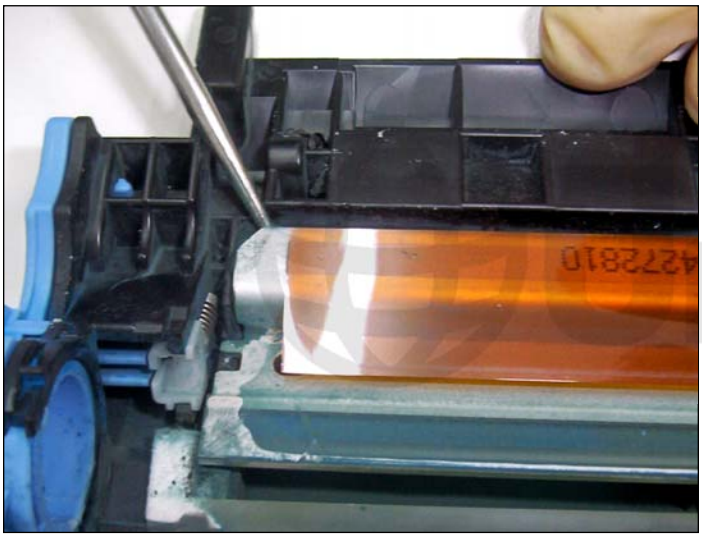


22. Primero, remueva los dos tornillos Phillips de la cuchilla limpiadora.

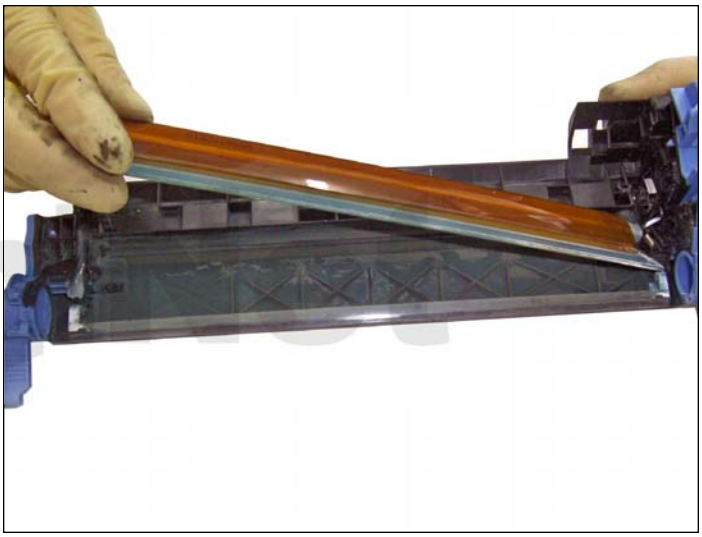
Tenga cuidado de no rayar o dañar la banda de contacto del PCR que está en la parte de arriba.

www.uninetimaging.com

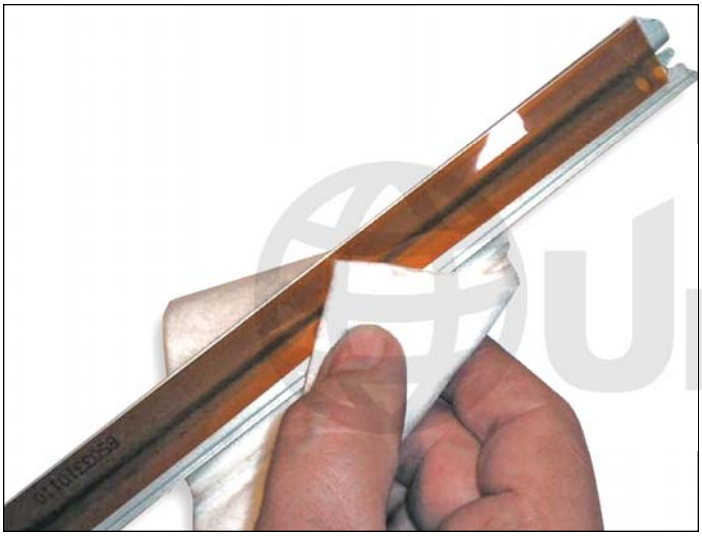
© 2010 UniNet Imaging Inc. Todos los nombres y diseños de Marcas Registradas son propiedad de sus respectivos dueños. La marca de los productos mencionados tiene la intención de mostrar únicamente la compatibilidad. UniNet Imaging no garantiza la información descargada. La venta, reproducción o distribución sin autorización de este artículo está prohibida. Para soporte adicional contacte techsupport@uninetimaging.com.



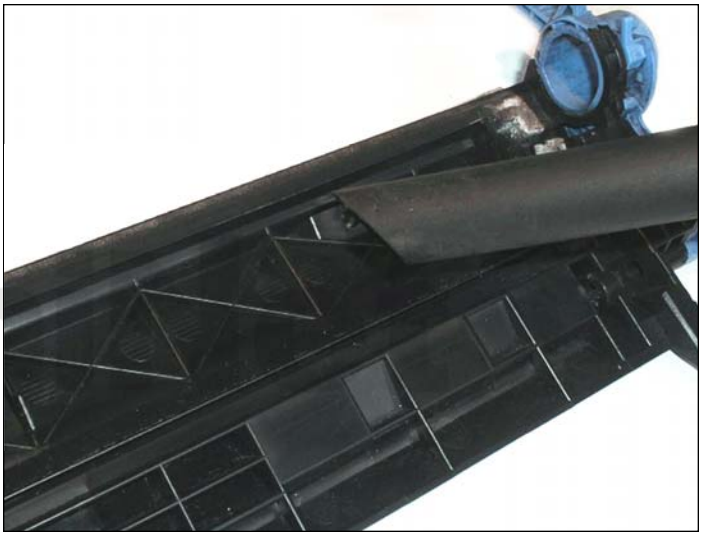
23. Use una punta o un desarmador plano para liberar el ensamble de la cuchilla limpiadora de la banda adhesiva que está detrás de esta.



24. Levante la cuchilla limpiadora por un lado.



25. Limpie la cuchilla limpiadora, con un trapo de algodón seco y libre de pelusa.



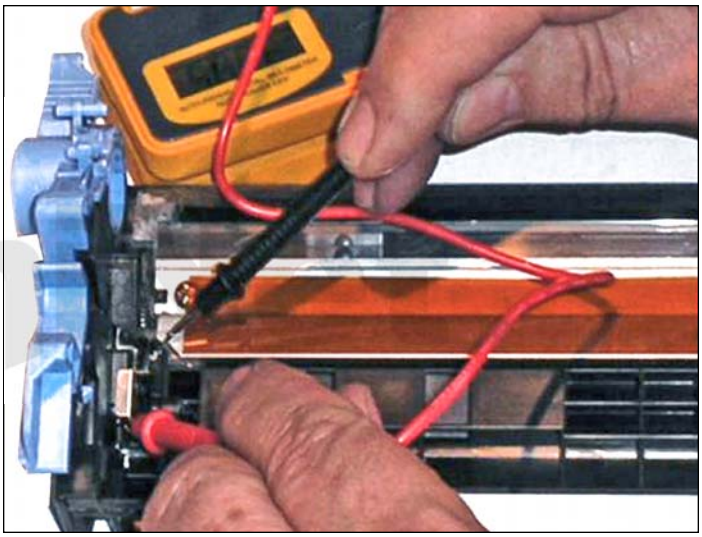
26. Use una aspiradora para limpiar la bandeja de desperdicio de tóner usado. Esto le permitirá reutilizar la banda adhesiva OEM para reensamblar la cuchilla limpiadora. **NOTA**: No use aire comprimido, ya que solo esparcirá el tóner y cubrirá la banda adhesiva, dejando inutilizable.

www.uninetimaging.com

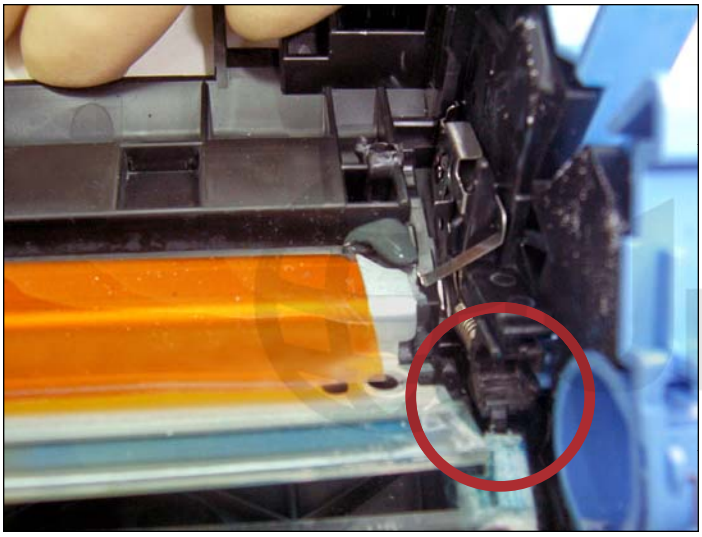
© 2010 UniNet Imaging Inc. Todos los nombres y diseños de Marcas Registradas son propiedad de sus respectivos dueños. La marca de los productos mencionados tiene la intención de mostrar únicamente la compatibilidad. UniNet Imaging no garantiza la información descargada. La venta, reproducción o distribución sin autorización de este artículo está prohibida. Para soporte adicional contacte techsupport@uninetimaging.com.

REENSAMBLE DE LA UNIDAD DE CILINDRO

27. Instale el ensamble limpio de la cuchilla limpiadora. Asegúrese que este bien adherida a la banda adhesiva OEM. Coloque los dos tornillos Phillips, teniendo cuidado de no raspar o dañar la banda de contacto del PCR en la parte superior del mismo.



28. Use un probador para revisar la continuidad eléctrica y asegurar un buen contacto entre el marco de la cuchilla limpiadora y el contacto principal.

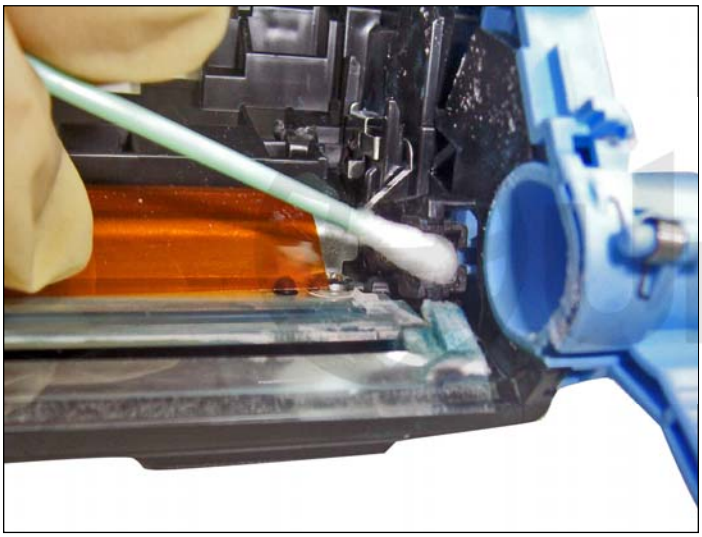


29. Ahora necesitamos limpiar la banda de contacto del PCR y los soportes negros del PCR donde puede haber tóner de desperdicio presente.

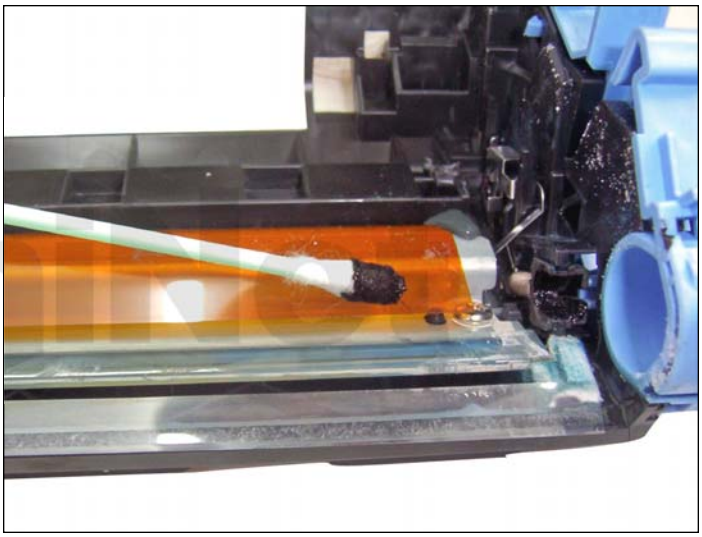
30. Usando hisopo de algodón, limpie los bordes y debajo de la cuchilla del PCR.

www.uninetimaging.com

© 2010 UniNet Imaging Inc. Todos los nombres y diseños de Marcas Registradas son propiedad de sus respectivos dueños. La marca de los productos mencionados tiene la intención de mostrar únicamente la compatibilidad. UniNet Imaging no garantiza la información descargada. La venta, reproducción o distribución sin autorización de este artículo está prohibida. Para soporte adicional contacte techsupport@uninetimaging.com.



31. Limpie los soportes negros del PCR en ambos lados del cartucho. Usando un hisopo de algodón, aplique un poco de alcohol isopropílico para obtener mejores resultados.



32. Aplique una pequeña cantidad de grasa conductiva a los soportes. No los lubrique de más.

33. Deslice el PCR limpio en el soporte de un lado, después coloque el otro lado usando un par de pinzas de punta.

www.uninetimaging.com

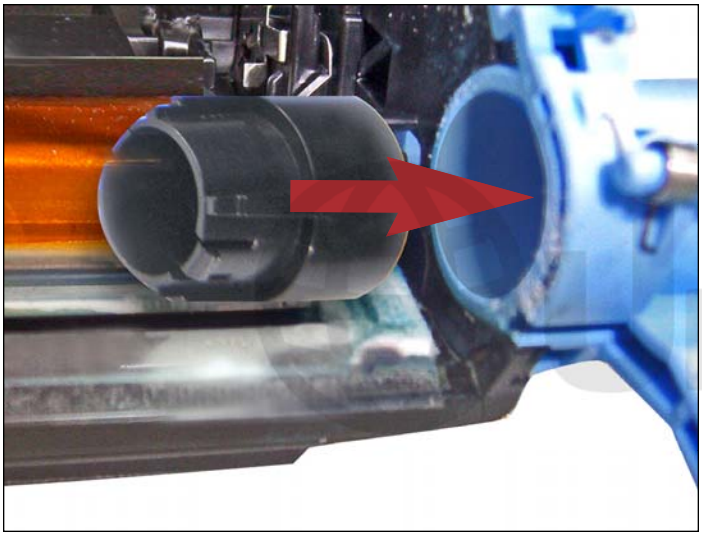
© 2010 UniNet Imaging Inc. Todos los nombres y diseños de Marcas Registradas son propiedad de sus respectivos dueños. La marca de los productos mencionados tiene la intención de mostrar únicamente la compatibilidad. UniNet Imaging no garantiza la información descargada. La venta, reproducción o distribución sin autorización de este artículo está prohibida. Para soporte adicional contacte techsupport@uninetimaging.com.

EJE DE CIONTACTO/GUIA PREINSERTADO

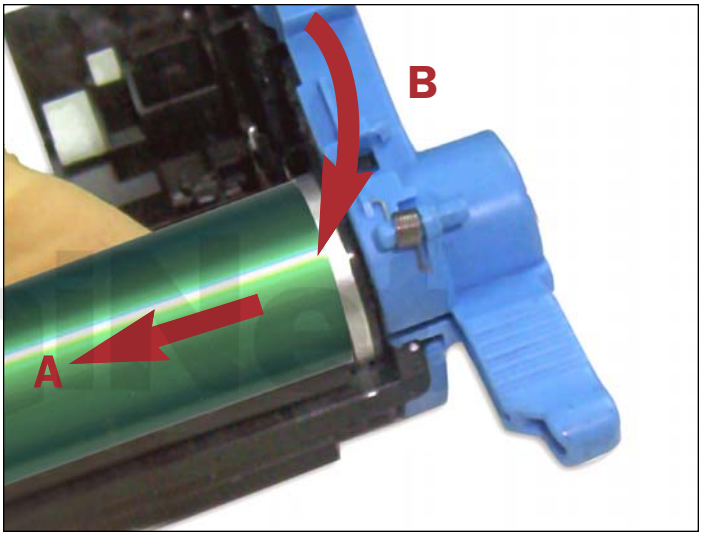
INSERTO DEL EJE DEL LADO SON CONTACTO

34. Se puede instalar ahora un nuevo cilindro OPC para uso en la HP 2600, EP307.

El cilindro nuevo debe incluir un eje de contacto/guía pre insertado y un eje del lado sin contacto.

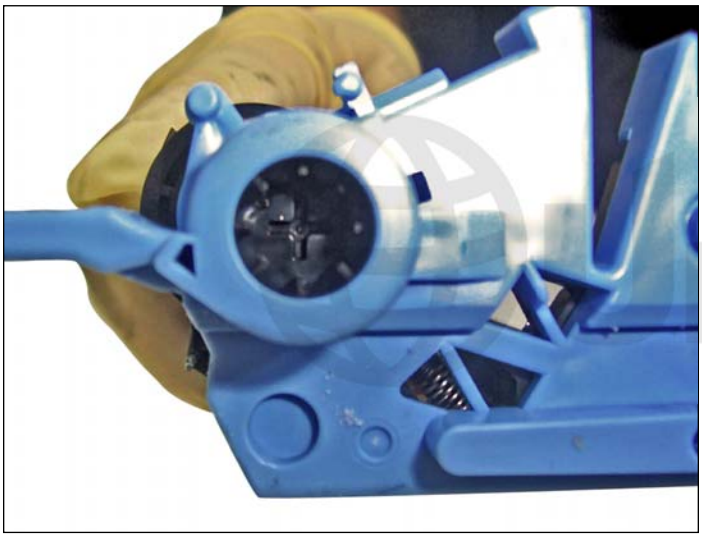


35. Primero, lubrique la cubierta del eje azul en ambos lados del cartucho con un poco de grasa blanca. Insérte el eje del lado sin contacto nuevo en la cubierta del eje del lado sin contacto como se muestra.

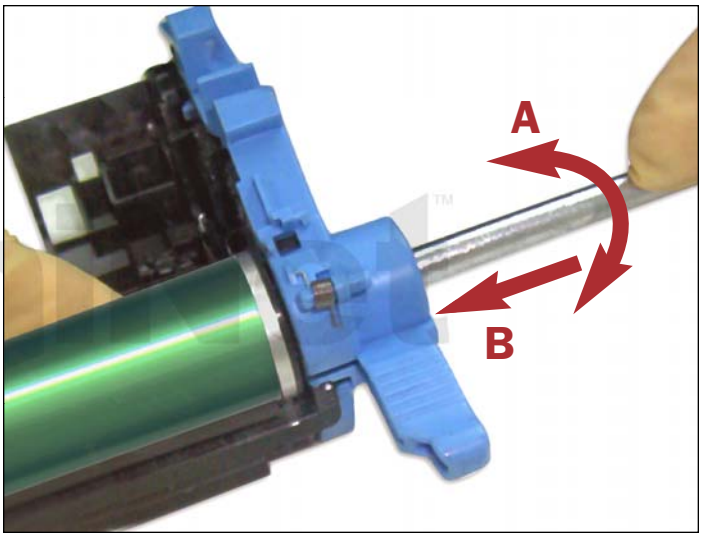


36. Cuidadosamente deslice el cilindro nuevo del lado guía/ de contacto en la cubierta del eje del lado opuesto (**A**). Baje el lado del cilindro sin contacto en su sitio como se muestra (**B**). Alinee la ceja con el eje añadido.

© 2010 UniNet Imaging Inc. Todos los nombres y diseños de Marcas Registradas son propiedad de sus respectivos dueños. La marca de los productos mencionados tiene la intención de mostrar únicamente la compatibilidad. UniNet Imaging no garantiza la información descargada. La venta, reproducción o distribución sin autorización de este artículo está prohibida. Para soporte adicional contacte techsupport@uninetimaging.com.



37. Al siguiente paso es colocar las piezas juntas usando un desarmador Phillips. Inserte el desarmador en la cubierta exterior del eje como se muestra.



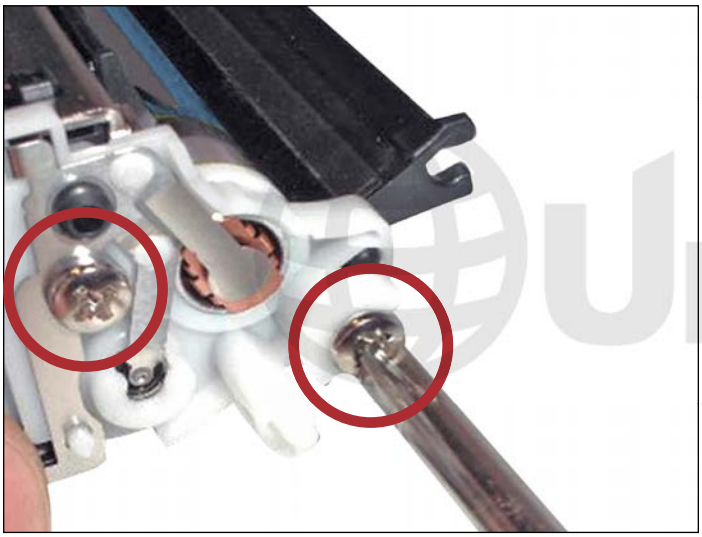
38. Gire el eje hacia atrás y hacia adelante para alienarlo con el OPC (**A**). Una vez alineado, empuje hacia adentro hasta que el eje quede asegurado (**B**).

DESARMADO DE LA UNIDAD DE REVELACION

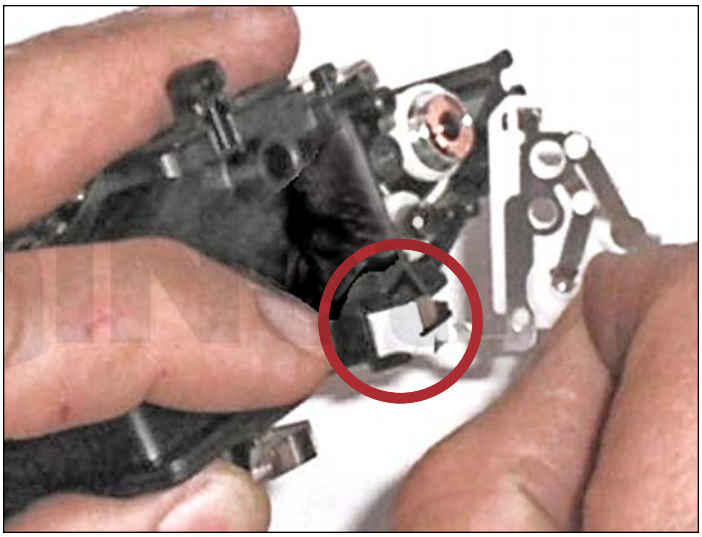
39. Antes de desarmar, utilice una herramienta de medición para medir la separación entre la cuchilla dosificadora y la cavidad. Esto asegurara que la cuchilla dosificadora sea posicionada adecuadamente durante el proceso de ensamble final en el paso 68.

www.uninetimaging.com

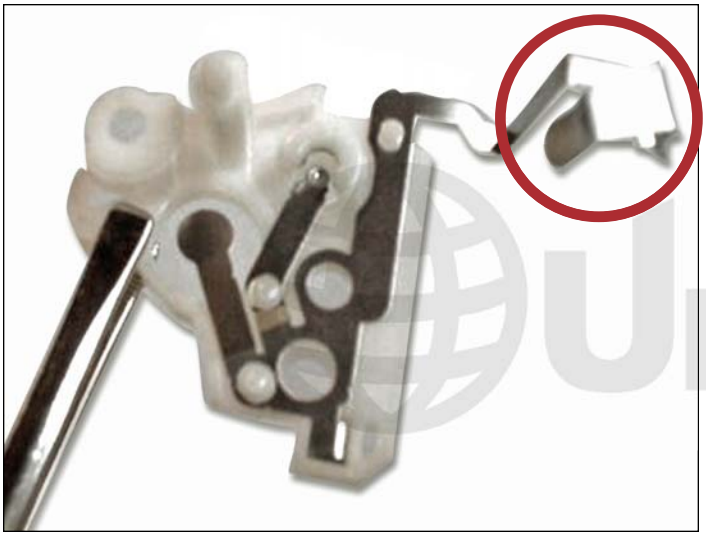
© 2010 UniNet Imaging Inc. Todos los nombres y diseños de Marcas Registradas son propiedad de sus respectivos dueños. La marca de los productos mencionados tiene la intención de mostrar únicamente la compatibilidad. UniNet Imaging no garantiza la información descargada. La venta, reproducción o distribución sin autorización de este artículo está prohibida. Para soporte adicional contacte techsupport@uninetimaging.com.



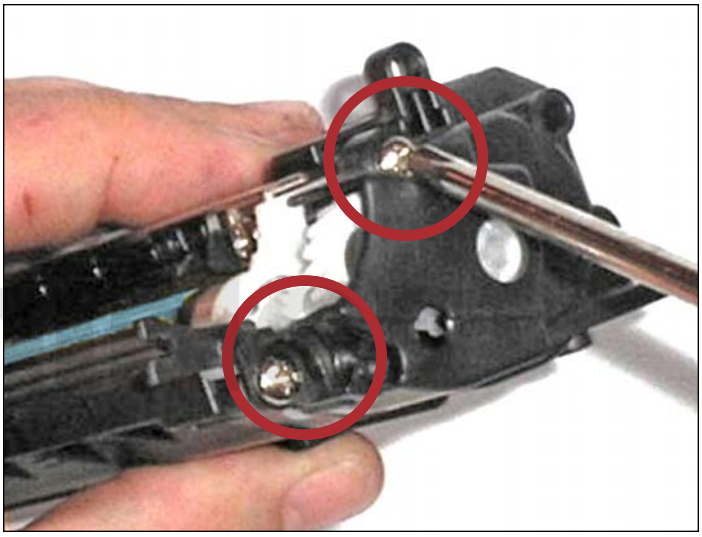
40. Remueva los dos tornillos del lado de contacto (sin engranaje) de la placa lateral.



41. Cuidadosamente remueva el ensamble de la placa de contacto sin doblar el contacto contorneado (en circulo). Tenga extrema precaución al separarlo del pilar.



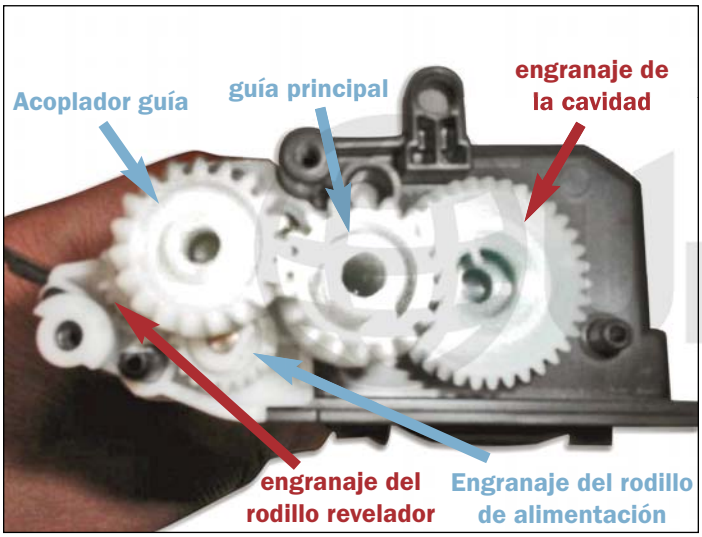
42. La forma del contacto contorneado debe permanecer intacta al ser removido.



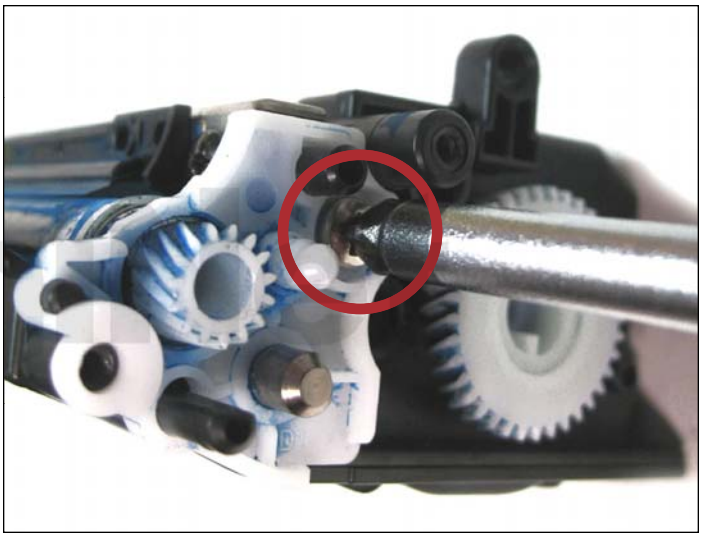
43. Remueva los dos tornillos de la placa lateral del lado sin contacto (lado del engranaje). Cuidadosamente remueva esta placa para acceder al engranaje del interior.

www.uninetimaging.com

© 2010 UniNet Imaging Inc. Todos los nombres y diseños de Marcas Registradas son propiedad de sus respectivos dueños. La marca de los productos mencionados tiene la intención de mostrar únicamente la compatibilidad. UniNet Imaging no garantiza la información descargada. La venta, reproducción o distribución sin autorización de este artículo está prohibida. Para soporte adicional contacte techsupport@uninetimaging.com.



44. Remueva los tres engranajes exteriores indicados por las flechas azules. Estos son el acoplador guía, guía principal, y engranaje del rodillo de alimentación. Esto le permitirá acceder a la placa del soporte del rodillo que está debajo. Tome nota de la posición de los engranajes para su re ensamblaje posterior.



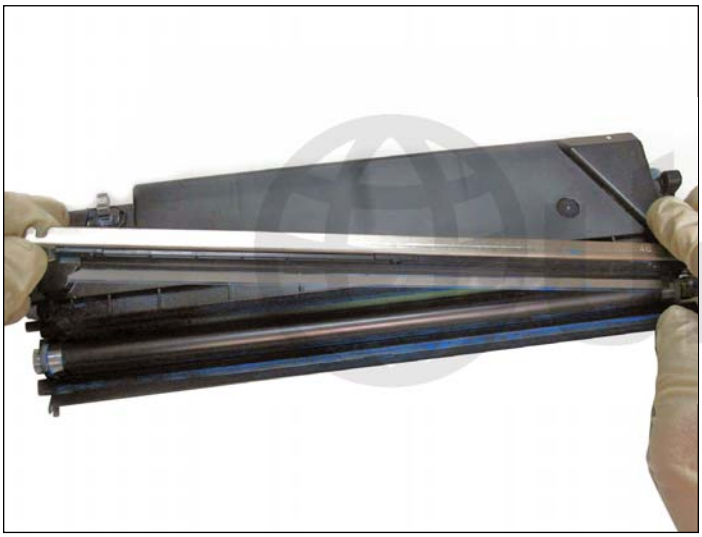
45. Una vez que los engranajes exteriores fueron removidos, remueva los tornillos que detienen la placa del soporte del rodillo en su lugar.

46. Remueva los tornillos de ambos extremos del ensamble de la cuchilla dosificadora.

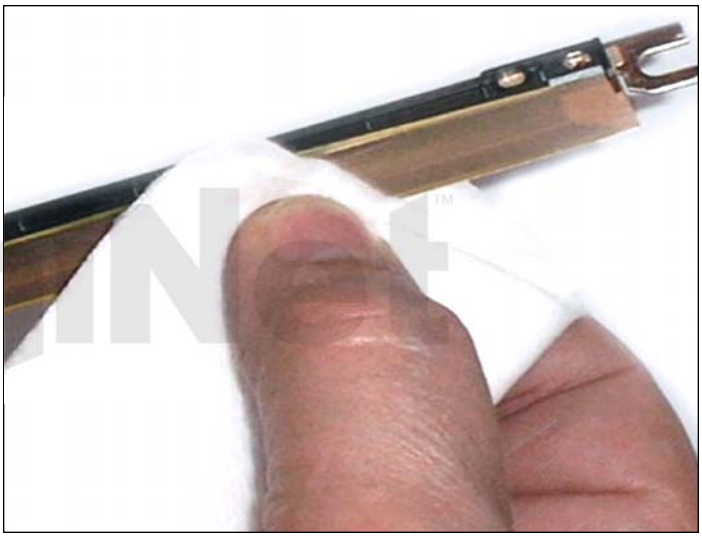
47. Usando un desarmador plano pequeño, saque la cuchilla dosificadora de un lado, después continúe con el otro lado para liberarla de la banda adhesiva a la que esta adherida.

UniNet
www.uninetimaging.com

© 2010 UniNet Imaging Inc. Todos los nombres y diseños de Marcas Registradas son propiedad de sus respectivos dueños. La marca de los productos mencionados tiene la intención de mostrar únicamente la compatibilidad. UniNet Imaging no garantiza la información descargada. La venta, reproducción o distribución sin autorización de este artículo está prohibida. Para soporte adicional contacte techsupport@uninetimaging.com.



48. Cuidadosamente saque la cuchilla dosificadora como se muestra.



49. Limpie gentilmente el borde funcional de la cuchilla dosificadora con un paño suave. **PRECAUCION**: El borde funcional esta realizado de acero cubierto y puede ser dañado muy fácilmente por solventes o presión excesiva.

50. Ahora puede remover la manga del rodillo revelador. Tenga en cuenta que el rodillo de alimentación no se puede sacar.

51. Asegure los dos bujes y limpie la manga del rodillo revelador con aire comprimido. Alterne con un paño libre de pelusa. Asegúrese de limpiar los dos bujes muy bien.

SOLUCION DE COBERTURA RECOMENDADA PARA LA MANGA DEL RODILLO REVELADOR

Esta solución de cobertura universal extiende la vida de la manga al aplicarle una capa de teflón y selladores a la capa de transferencia. La cobertura rellena las raspaduras y proporciona la muy necesaria lubricación a la manga para prevenir el desgaste que puede llevar a tener fallas.

1. Limpie previamente la manga del rodillo revelador con un paño libre de pelusas seco para remover el tóner de desperdicio y contaminantes de la superficie.
2. AGITE BIEN y coloque unas gotas de la solución en un trozo de algodón. DEBE SER libre de pelusas.
3. Aplique la solución en movimientos circulares a los largo del eje de la manga. Realice esto al menos dos veces para obtener una capa delgada y uniforme.
4. Permita que se seque de 3 a 5 minutos antes de instalarla en el cartucho limpio.

UniNet
www.uninetimaging.com

© 2010 UniNet Imaging Inc. Todos los nombres y diseños de Marcas Registradas son propiedad de sus respectivos dueños. La marca de los productos mencionados tiene la intención de mostrar únicamente la compatibilidad. UniNet Imaging no garantiza la información descargada. La venta, reproducción o distribución sin autorización de este artículo está prohibida. Para soporte adicional contacte techsupport@uninetimaging.com.

52. Use una aspiradora para limpiar el tóner de desperdicio del rodillo y la cavidad. Asegure el sello de esponja de cada extremo para su posterior ensamble.

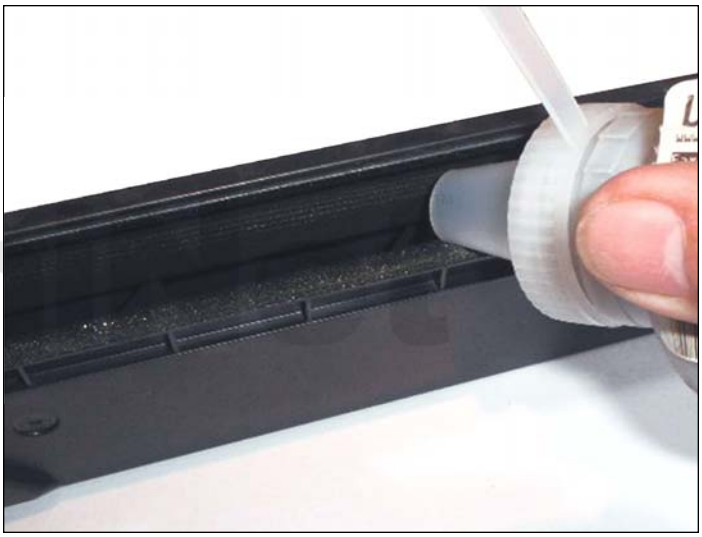
Ahora debe seguir una de las siguientes opciones:

Para rellenar la cavidad de tóner ahora, siga los pasos 53 y 54 y después vaya al paso 68.

Para instalar el sello del cartucho, vaya al paso 55.

54. Inserte los bujes en cada extremo del rodillo revelador y deslícelo en su lugar, primero el lado del engranaje como se muestra.

Proceda directamente a las instrucciones de armado finales en el paso 68.

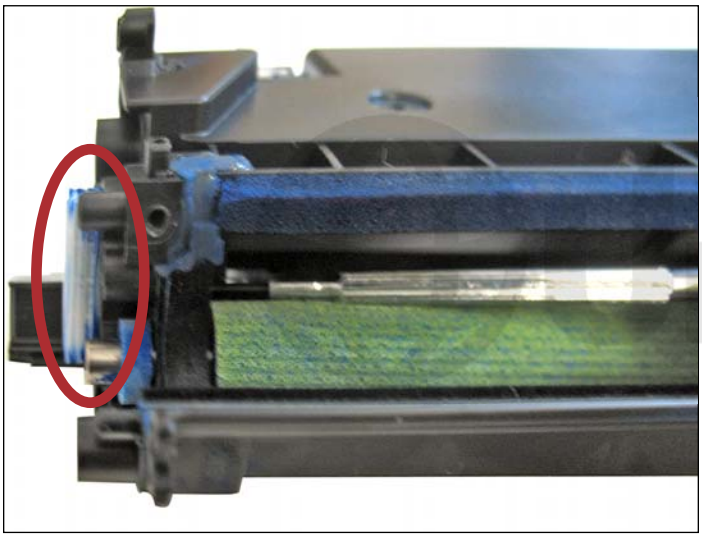


RELLENANDO LA CAVIDAD DE TONER

53. El rellenado puede llevarse a cabo a través de la apertura entre el rodillo magnético y el rodillo de alimentación. Use una boquilla de 12mm y coloque la cantidad adecuada de tóner.

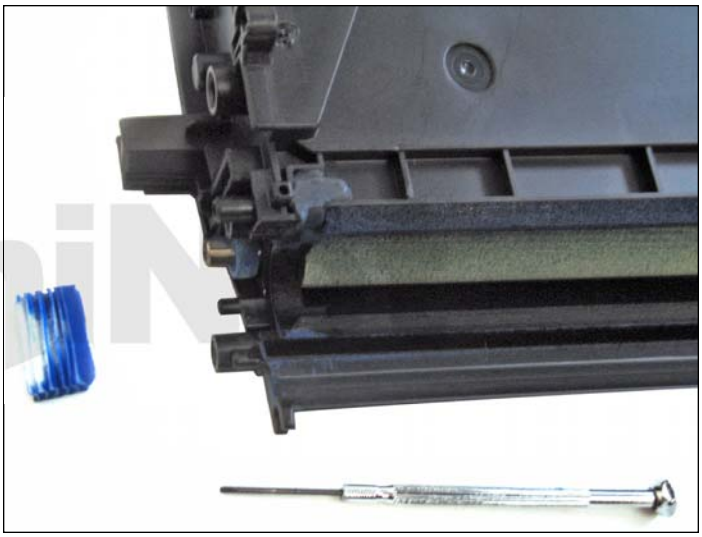
UniNet
www.uninetimaging.com

© 2010 UniNet Imaging Inc. Todos los nombres y diseños de Marcas Registradas son propiedad de sus respectivos dueños. La marca de los productos mencionados tiene la intención de mostrar únicamente la compatibilidad. UniNet Imaging no garantiza la información descargada. La venta, reproducción o distribución sin autorización de este artículo está prohibida. Para soporte adicional contacte techsupport@uninetimaging.com.

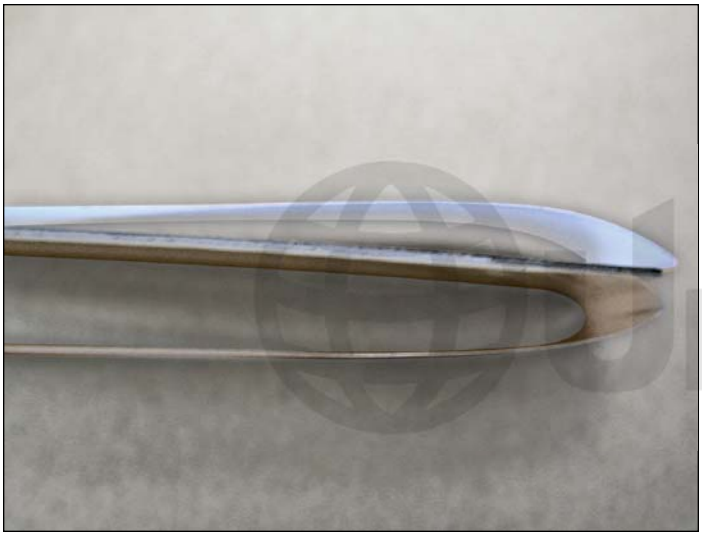


ENSAMBLE ALTERNATIVO QUICKSEAL™

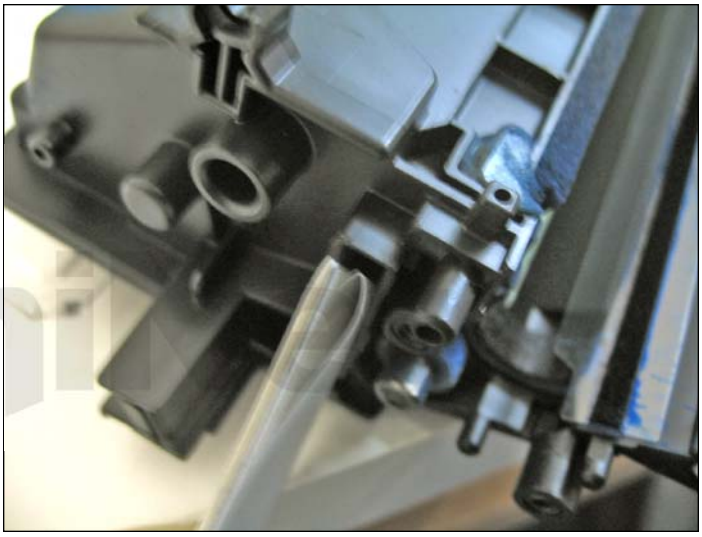
55. Se recomienda el adhesivo Quickseal™ para este procedimiento. Ofrece una manera más rápida y sencilla de sellar la cavidad sin separar el cartucho. No se requieren clips, rieles o herramientas de inserción. Usando un desarmador plano pequeño, fuerce el tapón de llenado usado como se muestra.



56. Una vez que el sello de salida fue removido, asegúrese de limpiar perfectamente la cavidad antes de instalar un sello nuevo.



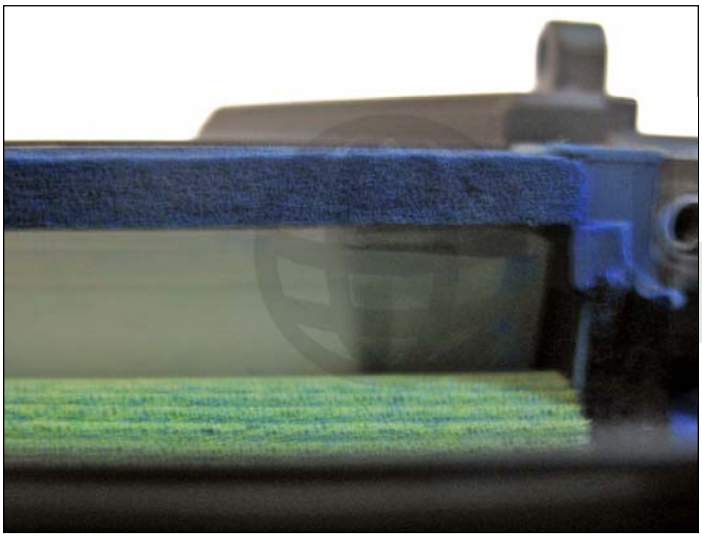
57. Doble ambos extremos del sello hacia atrás exactamente como se muestra.



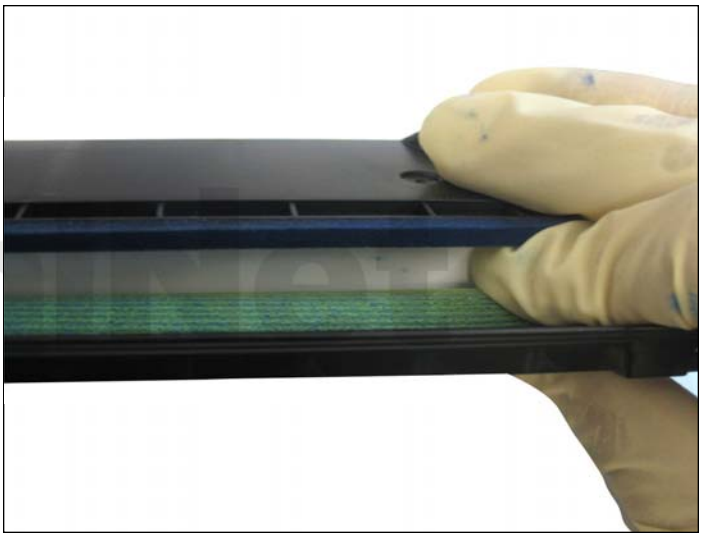
58. Inserte las puntas dobladas a través del puerto del sello de salida abierto como se muestra. Evite pelar el papel blanco la parte posterior del adhesivo durante la inserción.

UniNet
www.uninetimaging.com

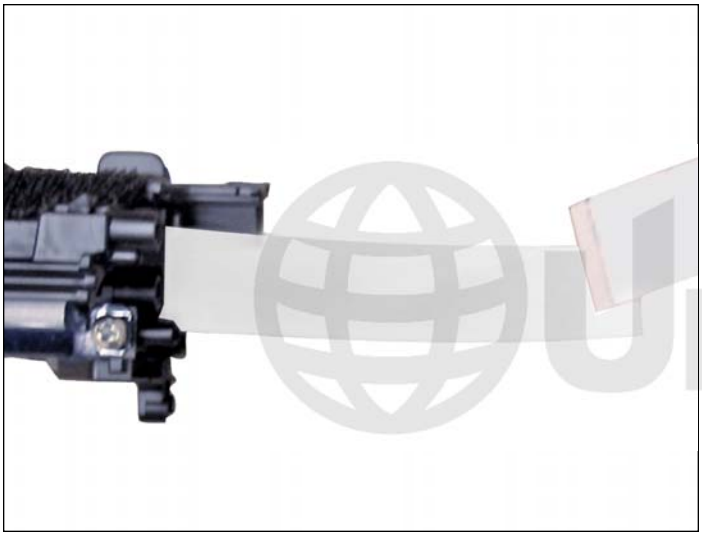
© 2010 UniNet Imaging Inc. Todos los nombres y diseños de Marcas Registradas son propiedad de sus respectivos dueños. La marca de los productos mencionados tiene la intención de mostrar únicamente la compatibilidad. UniNet Imaging no garantiza la información descargada. La venta, reproducción o distribución sin autorización de este artículo está prohibida. Para soporte adicional contacte techsupport@uninetimaging.com.



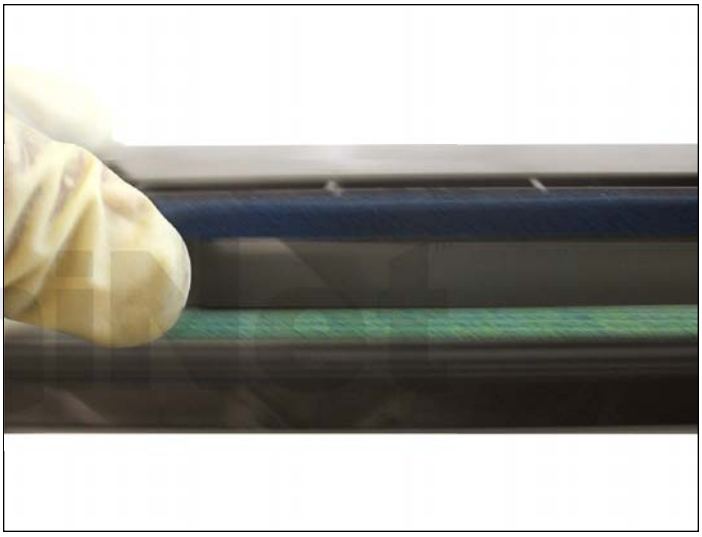
59. Con el sello completamente insertado, hale una pequeña parte del papel blanco del la parte posterior del adhesivo.



60. Adhiera esta pequeña parte a la cavidad para pegar el sello como se muestra.



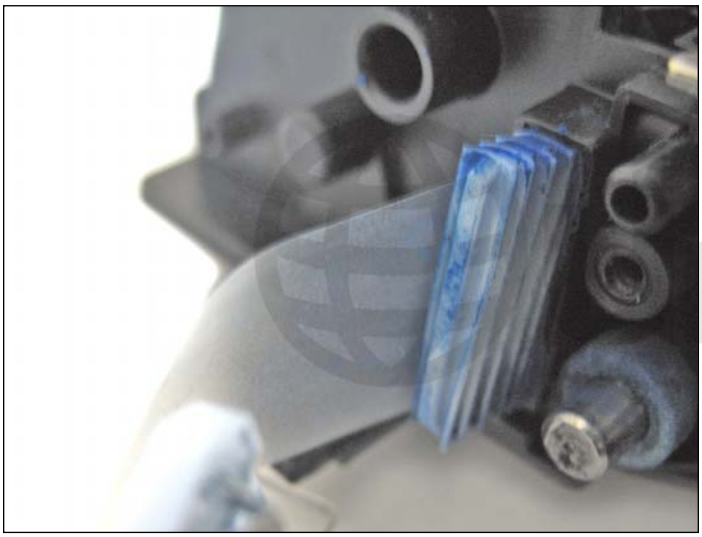
61. Ya con el sello en su lugar, jale el resto del papel blanco para pegar el resto del adhesivo.



62. Aplique presión para adherir el sello a la cavidad.

www.uninetimaging.com

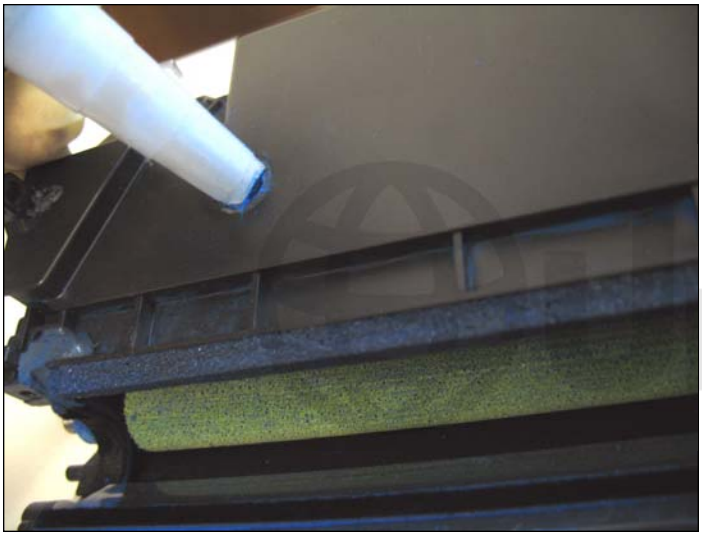
© 2010 UniNet Imaging Inc. Todos los nombres y diseños de Marcas Registradas son propiedad de sus respectivos dueños. La marca de los productos mencionados tiene la intención de mostrar únicamente la compatibilidad. UniNet Imaging no garantiza la información descargada. La venta, reproducción o distribución sin autorización de este artículo está prohibida. Para soporte adicional contacte techsupport@uninetimaging.com.



63. Instale el tapón de llenado del puerto de salida para completar el ensamble.

RELLENANDO LA CAVIDAD DE TONER

64. Usando un cautín o soldador, queme un agujero pequeño a través de la parte superior de la cavidad. Esto servirá como abertura para rellenar el cartucho. **NOTA**: El soldador es mejor para reducir la cantidad de residuos. Si prefiere taladrar, asegúrese de limpiar bien el cartucho antes de instalar el sello.



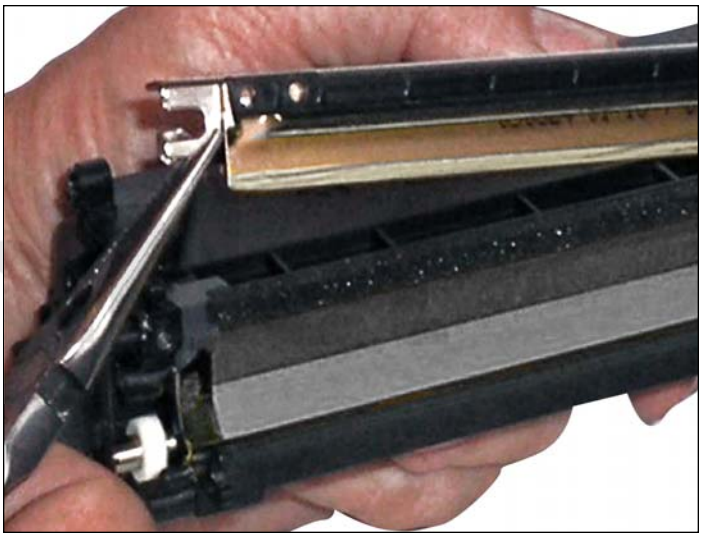
65. Rellene el cartucho y cubra la abertura con cinta adhesiva o adhesivo para sellar el tapón de llenado.

66. Instale el rodillo revelador por el lado del engranaje primero.

www.uninetimaging.com

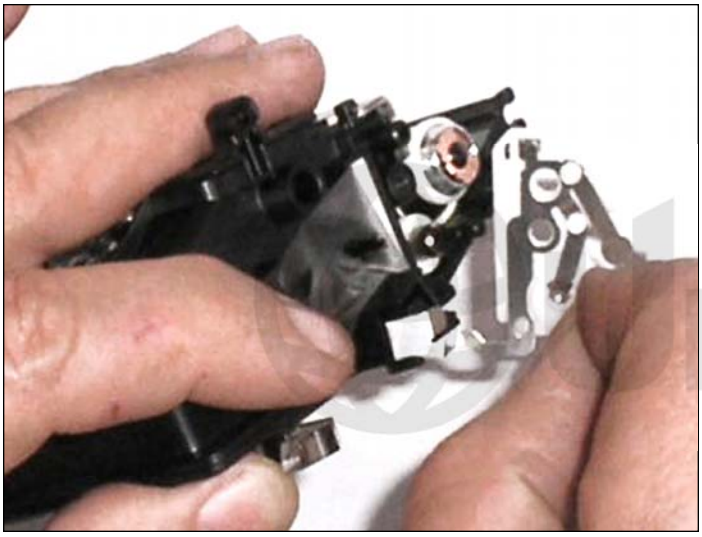
© 2010 UniNet Imaging Inc. Todos los nombres y diseños de Marcas Registradas son propiedad de sus respectivos dueños. La marca de los productos mencionados tiene la intención de mostrar únicamente la compatibilidad. UniNet Imaging no garantiza la información descargada. La venta, reproducción o distribución sin autorización de este artículo está prohibida. Para soporte adicional contacte techsupport@uninetimaging.com.

67. Instale la placa de contacto y proceda a realizar los pasos finales para armar el cartucho.

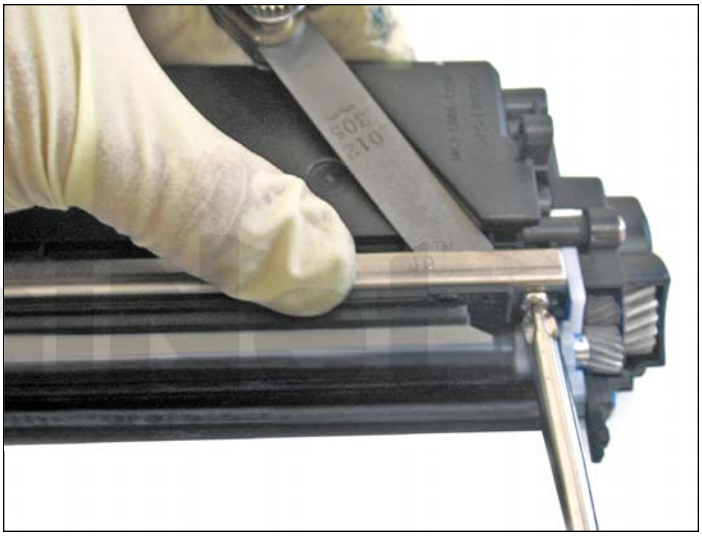


ARMADO FINAL DEL CARTUCHO

68. Ajuste el ensamble de la cuchilla dosificadora en su sitio como se muestra. Asegúrese que se adhiera apropiadamente al sello de esponja debajo de este.



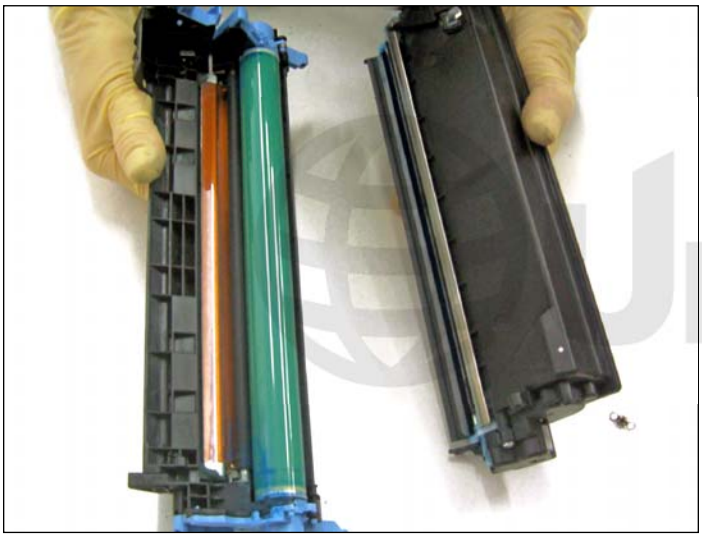
69. Aplique una pequeña cantidad de grasa conductiva a los bordes de la placa de contacto. Instale la placa de contacto con los dos tornillos Phillips.

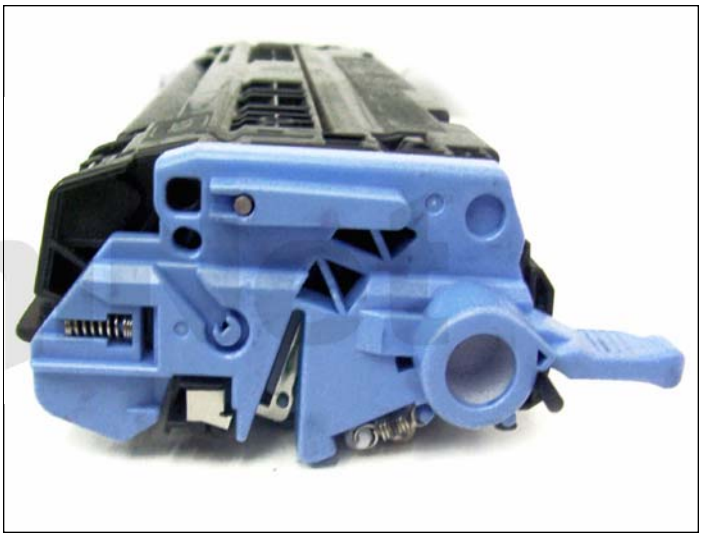


70. Antes de asegurar la cuchilla dosificadora, inserte un separador entre la cuchilla dosificadora y la cavidad y ajuste a la medida original de separación tomada en el paso 39. Instale los dos tornillos en el ensamble de la cuchilla dosificadora.

UniNet
www.uninetimaging.com

© 2010 UniNet Imaging Inc. Todos los nombres y diseños de Marcas Registradas son propiedad de sus respectivos dueños. La marca de los productos mencionados tiene la intención de mostrar únicamente la compatibilidad. UniNet Imaging no garantiza la información descargada. La venta, reproducción o distribución sin autorización de este artículo está prohibida. Para soporte adicional contacte techsupport@uninetimaging.com.

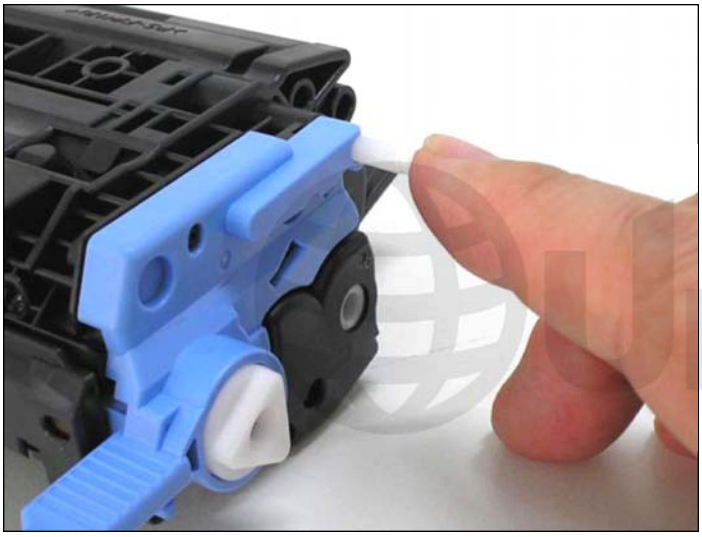




JUNTADO LAS SECCIONES DEL CARTUCHO

71. Junte ambas secciones alineando los puntos de inserción de los pernos.

Inserte el perno metálico en su lugar como se muestra hasta que escuche un click.

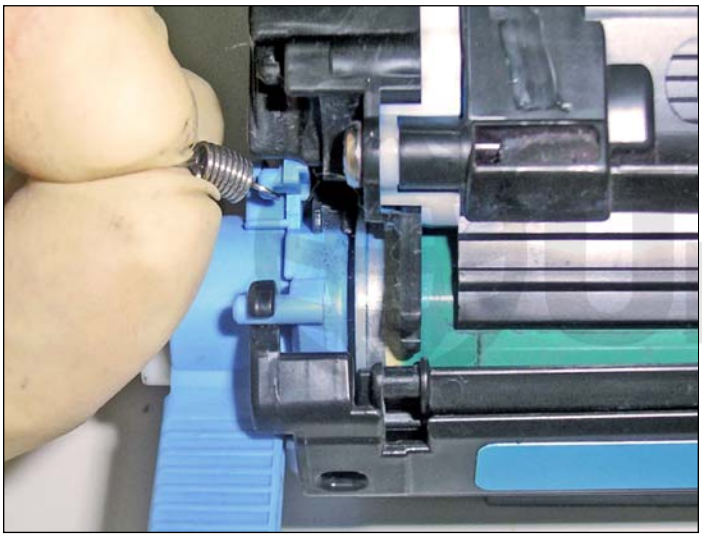


72. Inserte el perno de plástico hasta la mitad con su dedo como se muestra.

73. Utilizando un martillo pequeño, martille el perno de plástico hasta que esté completamente insertado.

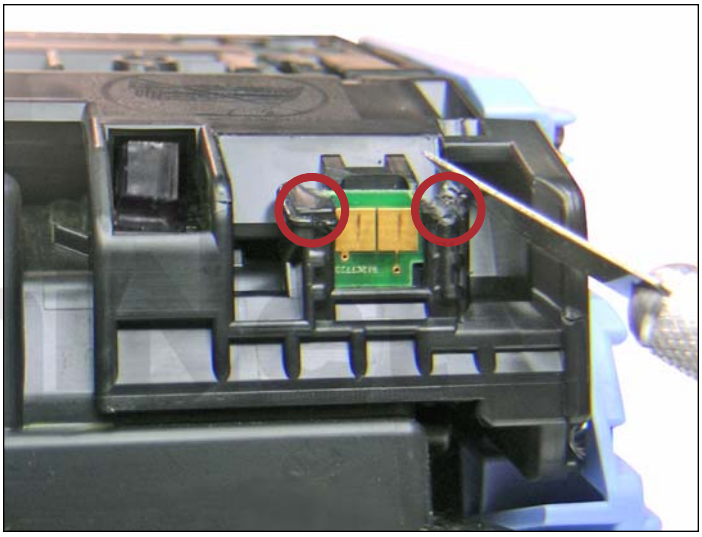
www.uninetimaging.com

© 2010 UniNet Imaging Inc. Todos los nombres y diseños de Marcas Registradas son propiedad de sus respectivos dueños. La marca de los productos mencionados tiene la intención de mostrar únicamente la compatibilidad. UniNet Imaging no garantiza la información descargada. La venta, reproducción o distribución sin autorización de este artículo está prohibida. Para soporte adicional contacte techsupport@uninetimaging.com.



74. Instale los resortes de tensión adecuados en su posición original (referencia en el paso 8).

75. Armado del cartucho completo.

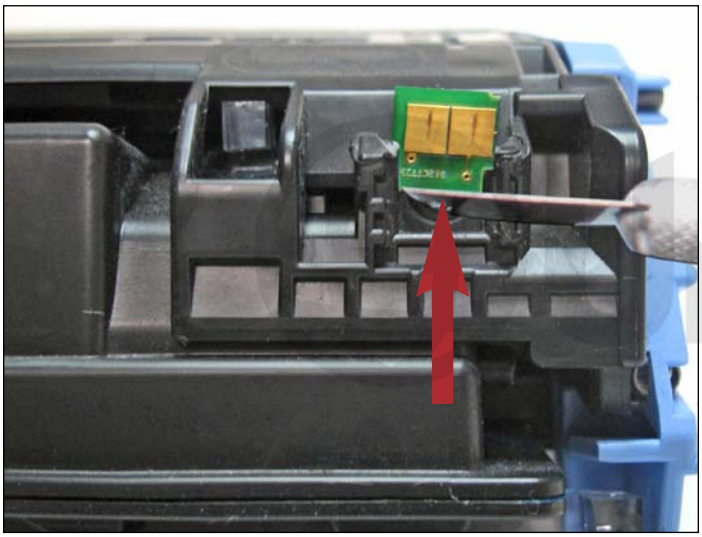


REEMPLAZANDO EL CHIP

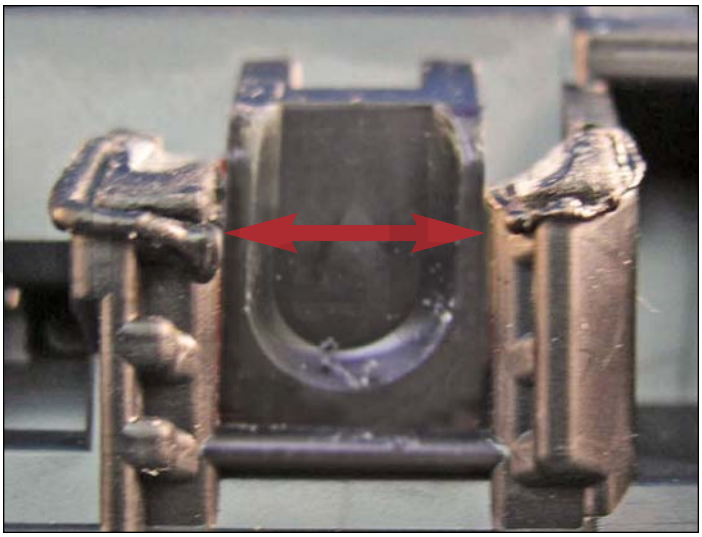
76. Ubique el chip OEM que esta en la parte de atrás de la cavidad. Usando una cuchilla X-Acto, corte cuidadosamente las lengüetas superiores de plástico derretido que mantienen al chip en su lugar.

www.uninetimaging.com

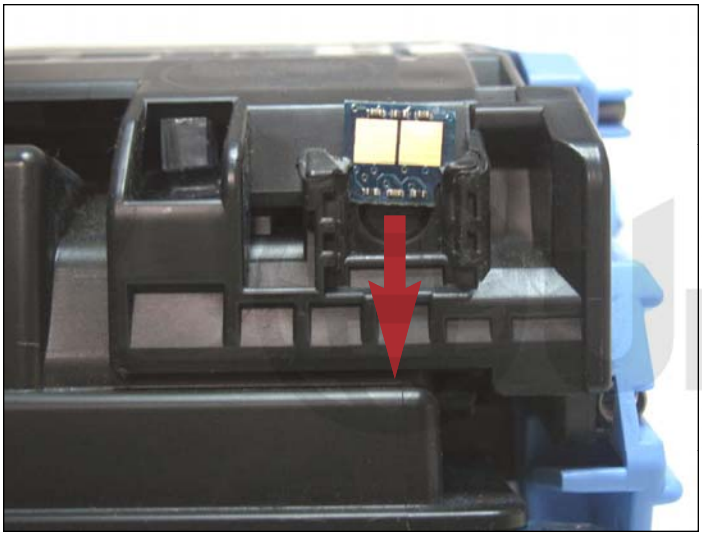
© 2010 UniNet Imaging Inc. Todos los nombres y diseños de Marcas Registradas son propiedad de sus respectivos dueños. La marca de los productos mencionados tiene la intención de mostrar únicamente la compatibilidad. UniNet Imaging no garantiza la información descargada. La venta, reproducción o distribución sin autorización de este artículo está prohibida. Para soporte adicional contacte techsupport@uninetimaging.com.



77. Coloque la cuchilla X-Acto debajo de la base del chip y levántelo para deslizarlo hacia afuera de su cubierta.



78. Aplique una pequeña cantidad de cemento plástico a lo largo de los bordes de la cubierta del chip antes de insertar el chip nuevo. Esto pegara el chip a la cubierta y evitara que se caiga durante el manejo o el transporte. **NOTA**: No aplique un exceso de cemento ya que se puede esparcir y contaminar los contactos, dejando así el chip inutilizable.



79. Deslice el nuevo chip de aftermarket en la cubierta como se muestra. Asegúrese que los contactos dorados estén hacia afuera. Permita que el cemento se seque antes de probar el cartucho.

UniNet
www.uninetimaging.com

© 2010 UniNet Imaging Inc. Todos los nombres y diseños de Marcas Registradas son propiedad de sus respectivos dueños. La marca de los productos mencionados tiene la intención de mostrar únicamente la compatibilidad. UniNet Imaging no garantiza la información descargada. La venta, reproducción o distribución sin autorización de este artículo está prohibida. Para soporte adicional contacte techsupport@uninetimaging.com.

PÁGINAS DE PRUEBA

Página demo:

1. Presione las flechas derecha e izquierda simultáneamente.
2. Se imprimirá la página Demo.

Página de configuración:

1. Presione la flecha derecha o izquierda hasta que “REPORTS” (REPORTES) aparezca en la pantalla.
2. Presione SELECT (SELECCIÓN).
3. Presione las flechas derecha o izquierda hasta que “CONFIG REPORT” (REPORTE DE CONFIGURACION) aparezca en la pantalla.
4. Presione SELECT (SELECCIÓN).

Página de estado de los Insumos:

1. Presione las flechas derecha o izquierda hasta que “REPORTS” (REPORTES) aparezca en la pantalla.
2. Presione SELECT (SELECCIÓN).
3. Presione las flechas derecha o izquierda hasta que “SUPPLIES STATUS” (ESTADO DE LOS INSUMOS) aparezca en la pantalla.
4. Presione SELECT (SELECCIÓN).

CARTA DE DEFECTOS REPETITIVOS

Manga del Rodillo Revelador	**24.7mm**
Rodillo de Carga Primario	**26.7mm**
Rodillo RS	**32.9mm**
Rodillos de Transferencia	**37.7mm**
Rodillos ETB	**54.5mm**
Manga del Fusor	**56.6mm**
Rodillos de Presión del Fusor	**62.8mm**
Cilindro OPC	**75.4mm**

PROBLEMÁTICA DE LOS CARTUCHOS

Rodillo de Carga Primario contaminado (PCR):
Aparecerán rayas verticales grises en la impresión de prueba en la parte de abajo o como el fondo de toda la página gris. Si hay daño físico, se repetirá en intervalos de 26.7mm.

Conexión del PCR contaminada:
Resultará en barras negras a lo largo de la página o sombreado en toda la página.

Cilindro Rayado:
Se mostrará como rayas muy delgadas y derechas que corren de la parte superior a inferior de la página de prueba.

Cilindro Astillado:
Resultará en una serie de puntos que se repetirán en intervalos de 75.4mm.

Manga del Rodillo Revelador dañado:
Ya sea que deje una marca o un punto blanco (dependiendo en el tipo de daño) en intervalos de 24.7mm.

Cilindro dañado por luz:
Se mostrará como un área sombreada en la página de prueba que debe ser blanco. Y se repetirá en intervalos de 75.4mm.

Cuchilla limpiadora dañada:
Resultara en rayas verticales grises en la parte de debajo de la página o sombreado en la página completa. En cualquier caso habrá una capa de tóner en la superficie del cilindro.

UniNet
www.uninetimaging.com

© 2010 UniNet Imaging Inc. Todos los nombres y diseños de Marcas Registradas son propiedad de sus respectivos dueños. La marca de los productos mencionados tiene la intención de mostrar únicamente la compatibilidad. UniNet Imaging no garantiza la información descargada. La venta, reproducción o distribución sin autorización de este artículo está prohibida. Para soporte adicional contacte techsupport@uninetimaging.com.

MENSAJES COMUNES DE LA IMPRESORA

10.000x	**Error de suministro/Chip no puede ser leído o el cartucho no está instalado adecuadamente:**
10.0000	**Cartucho Negro**
10.0001	**Cartucho Cian**
10.0002	**Cartucho Magenta**
10.0003	**Cartucho Amarillo**
10.100x	**Error de suministro/Falta Cartucho:**
10.1000	**Cartucho Negro**
10.1001	**Cartucho Cian**
10.1002	**Cartucho Magenta**
10.1003	**Cartucho Amarillo**
50.X	**Error del Fusor:**
50.1	**Baja Temperatura del Fusor**
50.2	**Bajo Fusor**
50.3	**Alta Temperatura del Fusor**
51.2X	**Error de Impresora:**
51.20	**Error de Escáner Negro**
51.21	**Error de Escáner Cian**
51.22	**Error de Escáner Magenta**
51.23	**Error de Escáner Amarillo**

CALIBRAR AHORA

Si está experimentando problemas con las impresiones a color, la función de “Calibrate Now” (Calibrar Ahora) se puede activar. Esto hace que el proceso de la calibración se lleve a cabo. Esto hace que el ciclo de la calibración se inicie. Este procedimiento no siempre arregla el problema, pero algunas veces lo arregla.

1. Presione las flechas derecha o izquierda hasta que “SYSTEM SETUP” (CONFIGURACION DEL SISTEMA) aparezca en la pantalla.
2. Presione SELECT (SELECCIÓN).
3. Presione las flechas derecha o izquierda hasta que “PRINT QUALITY” (CALIDAD DE LA IMPRESIÓN) aparezca en la pantalla.
4. “CALIBRATE COLOR” (CALIBRACION DE COLOR) aparecerá en la pantalla.
5. Presione SELECT (SELECCIÓN).
6. Presione las flechas derecha o izquierda hasta que “CALIBRATE NOW” (CALIBRAR AHORA) aparezca en la pantalla.
7. Presione SELECT (SELECCIÓN).
8. Presione SELECT (SELECCIÓN) para comenzar el proceso de la calibración.

UniNet
www.uninetimaging.com

© 2010 UniNet Imaging Inc. Todos los nombres y diseños de Marcas Registradas son propiedad de sus respectivos dueños. La marca de los productos mencionados tiene la intención de mostrar únicamente la compatibilidad. UniNet Imaging no garantiza la información descargada. La venta, reproducción o distribución sin autorización de este artículo está prohibida. Para soporte adicional contacte techsupport@uninetimaging.com.